

## Instructions d'utilisation

Alliage de coulée dentaire à base de Au, type 4  
PlatinLloyd® 100 est livré sous forme de plaquettes de coulée.  
PlatinLloyd® 100 est conforme à la norme ISO 22674.  
RÉF. 61020

### Caractéristiques de l'alliage

Conformément à la norme ISO 22674, PlatinLloyd® 100 ne contient ni nickel, ni cadmium, ni béryllium, ni plomb.		
Type (selon ISO 22674)		4
Densité	g/cm <sup>3</sup>	15,5
Température de préchauffage	°C	700
Température de solidus, de liquidus	°C	900, 940
Température de coulée	°C	1050
Module d'élasticité	GPa	95
Limite élastique 0,2 % (R <sub>p0,2</sub> )	MPa	500
Résistance à la traction (R <sub>m</sub> )	MPa	700
Allongement à la rupture (A <sub>5</sub> )	%	15
Dureté Vickers (HV 5)		220
Code couleur BEGO		3
Revêtement	à liant phosphate, par ex. Bellavest SH (RÉF. 54252)	
Matériau du creuset	Ker, Gra, Gla (avec Ker : céramique ; Gra : graphite ; Gla : carbone vitreux)	
Céramique de revêtement	pas pour revêtement céramique	
Fondant	par ex. Minoxid (RÉF. 52530)	
Matériau d'apport	BEGO-Gold-Lot I (REF 61017); BEGO-Gold-Lot II (REF 61043)	
Fil laser	PlatinLloyd® 100-Draht (REF 61152)	
Fondant en poudre	Auromelt (RÉF. 52525)	

**Indication :** PlatinLloyd® 100 est destiné à la fabrication de couronnes et de bridges.

**Emploi prévu :** PlatinLloyd® 100 est un alliage à base d'or pour la coulée dentaire. Il est destiné à la fabrication de couronnes et de bridges. Pas pour les revêtements de céramique !

**Contre-indications :** Aucune contre-indication connue. Il peut, dans de très rares cas, se produire des réactions biologiques (par ex. allergies aux composants de l'alliage) ou d'origine électrochimique indésirables. Ne pas utiliser l'alliage en cas d'incompatibilités connues ou d'allergies connues aux différents composants de l'alliage.

**Avvertissements :** Les poussières métalliques sont nocives pour la santé. Lors du meulage et du sablage, travailler avec une aspiration appropriée. Il est de même recommandé de porter un masque du type FFP3-EN149.

**Précautions spécifiques :** Un contact proximal ou occlusal avec d'autres métaux peut provoquer dans de très rares cas une altération des sensations de nature électrochimique. Nous ne disposons actuellement d'aucun élément sur l'effet et l'innocuité du traitement sur les enfants ou les femmes enceintes ou allaitantes. PlatinLloyd® 100 peut perturber l'interprétation d'examen d'IRM.

**Effets secondaires :** Aucun effet secondaire n'est connu pour PlatinLloyd® 100 à ce jour. Il est toutefois impossible d'exclure l'apparition dans de très rares cas de réactions individuelles aux composants du PlatinLloyd® 100. Ne plus utiliser PlatinLloyd® 100 dans ce cas.

**Modelage :** Épaisseur de paroi après dégrossissage : au moins 0,4 mm. Éviter coins et arêtes vifs. Les armatures pour le revêtement doivent être anatomiquement réduites. Donner au connecteur autant d'épaisseur et de hauteur que possible (hauteur : 3,5

mm mini., largeur : 2,5 mm mini.). Renforcer le modelage en cas de bruxisme. Utiliser de la cire ou des sticks creux de résine.

Ne pas prévoir de rétrécissements pour le système de tiges de coulée.

**Mise en revêtement :** N'utiliser que des revêtements à liant phosphate pour les couronnes et les bridges.

**Coulée :** Ne pas surchauffer l'alliage. N'utiliser que des creusets propres et un pour chaque alliage. Conseil : Pour le suivi précis des lots, ne couler que du métal neuf. Pour la recoulée : Ne recouler que des alliages identiques. Sabler l'ancien matériau. Utiliser au moins 50 % de matériau neuf. Le cas échéant, saupoudrer du fondant en poudre sur le cylindre de coulée. Suivre les instructions du fabricant de fondes pour les réglages précis et les temps de chauffage. Laisser lentement refroidir les cylindres une fois la coulée terminée.

**Dégrossissage :** Utiliser des fraises en carbure de tungstène fines.

**Polissage :** Il est possible, pour simplifier le gommage, de polir les surfaces avec Perlablast® micro (RÉF. 46092, verre au sodium, sans plomb).

Les gommer ensuite avec des polissoirs en caoutchouc adaptés et des pâtes de prépolissage et de lustrage. Nettoyer les pièces soigneusement au jet de vapeur ou par ébullition dans de l'eau distillée.

**Incrustations de résine :** Respecter les instructions des fabricants pour la mise en œuvre des systèmes de recouvrement en résine.

**Soudure :** Fixer les pièces à souder (par ex. avec le matériau de revêtement pour soudure Bellatherm® RÉF. 51105), l'intervalle de soudage à parois parallèles devant être de 0,2 mm maxi. Utiliser un fondant BEGO approprié. Éliminer à l'acide les restes de fondant et les oxydes métalliques après la soudure et nettoyer les surfaces au jet de vapeur ou par ébullition dans de l'eau distillée.

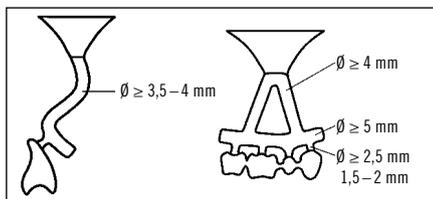
**Soudure au laser :** Travailler dans la mesure du possible avec une soudure en X et du matériau d'apport.

Respecter les instructions d'utilisation et les consignes de sécurité du fabricant de l'appareil.

**Conditions de stockage :** Aucune

**Garantie :** Nos recommandations techniques – qu'elles soient données de vive voix, par écrit ou par voie d'instructions pratiques – reposent sur nos propres expériences et essais et sont données uniquement à titre indicatif. Nos produits sont soumis à un développement continu. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la composition de nos produits.

Prière d'informer BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG et les autorités compétentes de tout événement grave survenu avec PlatinLloyd® 100.



Respecter le mode d'emploi



Attention



Date d'expiration



Numéro de lot



Non stérile

**Rx only**  
Pour un personnel  
qualifié uniquement.



Référence



Fabricant

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG  
Wilhelm-Herst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany  
www.bego.com

