

Instructions d'utilisation

Matériau d'apport pour alliages non précieux

Wiron®-Lot est livré sous forme de tiges.

Wiron®-Lot est conforme à la norme ISO 9333.

Cet produit contient du nickel

RÉF. 52625 (4 g)

Caractéristiques du matériau d'apport

Conformément à la norme ISO 9333, Wiron®-Lot ne contient ni cadmium, ni béryllium ni plomb.

Température de solidus, de liquidus °C	1140, 1200
Profilé	jonc
Code couleur BEGO	8 (blanc)
Fondant	Minoxid (RÉF. 52530)

Indication : Wiron®-Lot est un matériau d'apport au nickel destiné à souder des pièces dentaires en alliages réfractaires nickel-chrome. Il permet de souder les couronnes et les bridges. Adapté au revêtement 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 le matériau d'apport en cas d'incompatibilités connues ou d'allergies connues aux différents composants du matériau d'apport.

Avertissements : 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. Wiron®-Lot peut perturber l'interprétation d'examen d'IRM.

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

Préparation et soudure : Meuler au préalable la zone à souder et confectionner un bloc de soudure (par ex. avec Bellatherm, RÉF. 51105). Isoler sans faute auparavant la céramique avec de la cire pour la protéger du revêtement de soudure. Pré-sécher impérativement le bloc de soudure pendant au moins 10 minutes à 300 °C et placer, dans la mesure du possible, le joint de soudure dans des endroits de la restauration à l'abri de sollicitations. La surface de jonction devrait être aussi large que possible (bruxisme).

Le joint de soudure doit être d'environ 0,2 mm et recouvert d'une légère couche de Minoxid (RÉF. 52530). Éviter impérativement tout contact entre le fondant et la céramique afin de supprimer les risques de décoloration de la céramique.

Former une bille de fondant et l'introduire dans le joint de soudure. Réchauffer sans faute de façon homogène la pièce à souder jusqu'à une température suffisante avant d'atteindre la température de travail.

Il faut pour cela porter le bloc de soudure à une température inférieure de 150 °C à la température de travail (Température de liquidus + environ 50 °C) pendant une durée de 3 à 5 minutes, en fonction de sa taille. Chauffer ensuite pour obtenir la température de travail, laquelle doit être maintenue pendant une minute.

Une fois la soudure terminée, traiter la surface en suivant les instructions d'utilisation de l'alliage utilisé (par ex. meulage, sablage).

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 le matériau Wiron®-Lot.



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

