

Instructions d'utilisation

Alliage dentaire à base de cobalt pour la céramo-métallique, type 4

Wirobond® C est livré sous forme de cylindres pour la coulée dentaire.

Wirobond® C est conforme aux normes ISO 22674 et ISO 9693-1.

RÉF. 50115 – 1000 g; REF. 50114 – 1250 g; REF. 50116 – 250 g; REF. 50118 – 24 g échantillon

Caractéristiques de l'alliage

Conformément à la norme ISO 22674 sans nickel, cadmium, béryllium ni plomb	
Type (selon ISO 22674)	4
Densité	g/cm ³ 8,5
Température de préchauffage	°C 900–1000
Température de solidus, de liquidus	°C 1360, 1420
Température de coulée	°C 1500
Module d'élasticité	GPa 180/*165
Limite élastique 0,2 % (R _{e0,2})	MPa 440/*415
Résistance à la traction (R _m)	MPa 780/*825
Allongement à la rupture (A ₅)	% 16/*17
Dureté	HV10 315/*320
Code couleur BEGO	8
Coefficient de dilatation thermique (CET)	
25 – 500 °C, 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,3
(coulée/* après la cuisson céramique)	
Revêtement	à liant phosphate, par ex. Bellavest SH (RÉF. 54252)
Matériau du creuset	en céramique
Fondant en poudre	Wiro melt (RÉF. 52526)
Céramique de revêtement	Céramique avec CET adapté, par ex. : VMK Master/VITA
Cuisson d'oxydation	déconseillée, mais si cuisson de contrôle souhaitée : 900 °C/5 min/vac
Température de cuisson maximale recommandée	980 °C
Vitesse de montée en température	Recommandation : 55 °C/min maxi.
Fondant	par ex. Minoxid (RÉF. 52530)
Matériau d'apport avant la cuisson	Wirobond®-Lot (REF 52622)
Matériau d'apport après la cuisson	–
Fil laser	Wiro weld (REF 50003; 50005)

Emploi prévu : Wirobond® C est destiné à la coulée de restaurations dentaires.

Indication : Wirobond® C est un alliage de coulée dentaire à base de cobalt.

Il permet de fabriquer des couronnes, des bridges, et est adapté à la céramo-métallique.

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.

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 altéra-

tion 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. Wirobond® C peut perturber l'interprétation d'exams d'IRM.

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

Modelage : Épaisseur de paroi après dégrossissage : au moins 0,3 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. Pour le suivi précis des lots, ne couler que du métal 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 refroidir lentement 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 Perlblast® 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.

Revêtement céramique : Utiliser des céramiques de revêtement présentant un CET approprié (selon ISO 9693-1). Se conformer aux instructions du fabricant de la céramique utilisée. Éliminer si nécessaire l'oxyde par sablage après la cuisson de contrôle (250 µm/3 à 4 bars avec par ex. Koro® 250, RÉF. 46014). Nettoyer les pièces soigneusement au jet de vapeur ou par ébullition dans de l'eau distillée. Ne plus toucher alors les surfaces avec les mains. S'aider pour cela de pinces artérielles ou autres instruments comparables.

Soutenir correctement les armatures pendant les cuissons.

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 Goldschlößerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG et les autorités compétentes de tout événement grave survenu avec Wirobond® C.



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

