

Instructions d'utilisation

Alliage dentaire à base de nickel pour la céramo-métallique, type 3

Wiron® 99 est livré sous forme de cylindres.

Wiron® 99 est conforme aux normes ISO 22674 et ISO 9693-1.

RÉF. 50225 – 1000 g; RÉF. 50226 – 250 g

Caractéristiques de l'alliage

Conformément à la norme ISO 22674 sans cadmium, béryllium ni plomb

Type (selon ISO 22674)	3
Densité	g/cm ³ 8,2
Température de préchauffage	°C 900–1000
Température de solidus, de liquidus	°C 1250, 1310
Température de coulée	°C 1450
Module d'élasticité	GPa 200
Limite élastique 0,2 % (R _{p0,2})	MPa 330
Résistance à la traction (R _m)	MPa 650
Allongement à la rupture (A ₅)	% 45
Dureté Vickers (HV10)	180
Code couleur BEGO	8
(coulée/après la cuisson céramique)	
Coefficient de dilatation thermique (CET)	
25 – 500 °C, 10 ⁻⁶ * K ⁻¹	13,8
20 – 600 °C, 10 ⁻⁶ * K ⁻¹	14,0

Revêtement à liant phosphate, par ex. Bellavest SH (RÉF. 54252)

Matériau du creuset céramique

Fondant en poudre Wiromelt (RÉF. 52526)

Céramique de revêtement Céramique avec CET adapté, par ex.: VITA VMK Master

Cuisson d'oxydation déconseillée, mais si cuisson de contrôle souhaitée: 900 °C/5 min/vac

Vitesse de montée en température Recommandation: 55 °C/min maxi.

Fondant par ex. Minoxid (RÉF. 52530)

Matériau d'apport avant la cuisson Wiron®-Lot (RÉF 52625)

Matériau d'apport après la cuisson –

Fil laser Wiroweld NC (RÉF 50006)

Emploi prévu : Les alliages à base de nickel pour la céramo-métallique sont destinés à la fabrication de restaurations dentaires.

Indication : Wiron® 99 est un alliage de coulée dentaire à base de nickel. 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 altération des sensations de nature électrochimique. Nous ne disposons actuellement d'aucun élément sur l'effet et l'innocuité du trai-

tement sur les enfants ou les femmes enceintes ou allaitantes. Wiron® 99 peut perturber l'interprétation d'examen d'IRM.

Effets secondaires : Aucun effet secondaire n'est connu pour Wiron® 99 à ce jour. Il est toutefois impossible d'exclure l'apparition dans de très rares cas de réactions individuelles aux composants du Wiron® 99. Ne plus utiliser Wiron® 99 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. 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 frondes 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 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.

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. Korox® 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 souder 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.

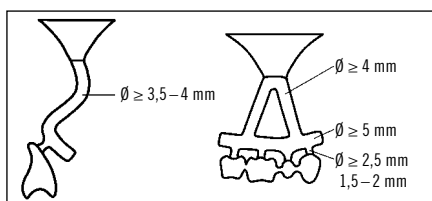
Soudure au laser : Travailler dans la mesure du possible avec une soudure en V et du matériau d'apport.

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.

Prrière d'informer BEGO Bremer Goldschlãgerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG et les autorités compétentes de tout événement grave survenu avec Wiron® 99.



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

