

EINSTELLINGEN DENTSPLY AUSTENAL ECM IV GUSSGERÁT

Einstellung Gießtemperatur:.....1550°C Vitallium-Skala
Haltezeit-Timer:.....5 Sekunden
Schmelz-Wahlschalter:.....Auf High (Hoch)

EINSTELLUNG Flammen-Gussgerát:

Kleine Gussobjekte - 50
Großes Gussobjekt - 75 bis 100 UPM: 380-400

Das Gegengewicht des Zentrifugalarms auf die korrekte Position einstellen, um für einen reibungslosen und balancierten.

Gussvorgang zu sorgen. Befolgen Sie die Anweisungen für das von Ihnen verwendete Gussgerát. Die Legierung schmelzen, in die vorgewármete Muffel gießen und die Muffel vor der weiteren Verarbeitung auf dem Arbeitstisch abkühlen lassen.

MUFFELN NICHT RASCH ABKÜHLEN ODER ABSCHRECKEN, DA DIES ZU EINEM VERZIEHEN DER GUSSOBJEKTE & UND UNERWÜNSCHTEN VERÄNDERUNGEN DER MECHANISCHEN EIGENSCHAFTEN DER LEGIERUNG FÜHREN KANN.

ANWEISUNG FÜR DAS GIESSEN MIT OFFENER FLAMME

Warnhinweise: *Beim Schmelzen und Gießen mit offener Flamme äußerste Vorsicht walten lassen. Die Anweisungen und Warnhinweise des Brenner-Herstellers befolgen und bei der Verwendung eines Propan-Sauerstoff-Brenners einen speziell hierfür entwickelten Augenschutz tragen.*

Je nach Spannung der Feder 3-5 Umdrehungen am Gussarms verwenden. Das Gegengewicht entsprechend der Größe des zu gießenden Objekts auf die korrekte Position einstellen.

Druckregler und Durchflussmesser für Sauerstoff-Acetylen-Schmelzbrenner verwenden.

Vorgewármete Muffel und Gussiegel in das Gussgerát setzen. Erforderliche Menge der Gusslegierung in den Tiegel geben. Brenner anzünden und die Flamme langsam und kreisförmig über das Metall bewegen. Diese Bewegung fortsetzen, um die Legierung gleichmäßig zu erhitzen und zu schmelzen. Wenn die Legierung zu schmelzen beginnt, fallen die Gusswürfel und Gusskegel zusammen. Die Legierung weiter gleichmäßig erhitzen, bis zu sehen ist, wie die geschmolzene Legierung zusammenfließt und sich unter dem Druck der Flamme bewegt. Die Legierung NICHT überhitzen.

Anmerkung: *Der Oxidfilm sollte nicht reißen.*

Den Gussarm freigeben und schleudern lassen, bis er zum Stillstand gekommen ist. Muffel herausnehmen und vor der weiteren Verarbeitung auf dem Arbeitstisch abkühlen lassen.

MUFFELN NICHT RASCH ABKÜHLEN ODER ABSCHRECKEN, DA DIES ZU EINEM VERZIEHEN DER GUSSOBJEKTE & UND UNERWÜNSCHTEN VERÄNDERUNGEN DER MECHANISCHEN EIGENSCHAFTEN DER LEGIERUNG FÜHREN KANN.

ANWEISUNGEN ZUR REINIGUNG VON

TEILPROTHESEN: Prothesen aus der Legierung Vitallium III können mit handelsüblichen Prothesenreinigern oder Zahnpasten gereinigt werden, auf deren Etiketten angegeben ist, dass sie für die Reinigung von "Brücken, kieferorthopádischen Apparaturen und/oder Teilprothesen" geeignet sind. Die Verwendung von Reinigern mit hohem Hypochlorit-Gehalt und von Haushalts-Bleichmittel wird nicht empfohlen, da diese zu Verfärbungen oder Erosionen des Metallgerüsts führen können.

MATERIALIEN FÜR DIE REPARATUR VON GERÜSTEN HERGESTELLT AUS VITALLIUM-LEGIERUNGEN:

LoI/Laser Schweißdraht Nachbestellnummer Vitallium Lot.N041200 & 01, EU8041201 Nickelfreiem Lot.N041005, EU8041005 800 WeißgoldlotN085100, EU8085100 Vitallium Laser Schweißdraht Ø 0,5mm (Stab) EU8041100 Vitallium Laser Schweißdraht Ø 0,35mm (Roll)EU8041135 Vitallium Laser Schweißdraht Ø 0,50mm (Roll)EU8041150

PHYSIKALISCHE & MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN
0,2 -%Dehngrenze640 MPa
Zugfestigkeit840 MPa
Elastizitätsmodul200 GPa
Bruchdehnung3,0 %
Vickers-Härte410 HV5
Dichte8,3 g/cm³
Farbe grau
Schmelzintervall1300-1370 °C
Zusammensetzung (Gewichts %)
Kobalt61,4 %
Chrom29,5 %
Molybdán6,5 %
Mn, Si, C < 1,0%
Die Legierung Vitallium III enthält weder Nickel noch Beryllium.

E

Indicaciones

La aleación Vitallium III es una aleación para modelado basada en cobalto-cromo-molibdeno diseñada para usarse en el modelado de estructuras metálicas de prótesis dentales parciales de quita y pon.

Contraindicaciones

- La aleación Vitallium III está contraindicada en pacientes y usuarios con antecedentes de sensibilidad al cobalto, cromo y molibdeno.

Advertencias

- La exposición prolongada a los humos y/o polvos de la aleación puede causar irritación pulmonar y/o complicaciones pulmonares. Utilice los controles de ingeniería apropiados para limitar la exposición. En los casos de excesiva inhalación de humos o polvos, busque atención médica.
- Esta aleación contiene cromo. Algunos compuestos de estos elementos tienen potencial carcinógeno. Informe a su proveedor médico de la exposición a estos elementos.
- Esta aleación contiene elementos conocidos en California por ser carcinógenos.

Precauciones

- Cuando funda, rebaje o pula aleaciones, utilice la ventilación adecuada, sistemas de aspiración o vacío, protección ocular, y ropa y mascarillas protectoras.

Reacciones adversas

- La exposición a los humos o al polvo de la aleación puede causar irritación ocular y/o complicaciones respiratorias.
- Determinados componentes de las aleaciones tienen potencial carcinógeno. Vea el apartado "Advertencias".

INSTRUCCIONES PASO A PASO

PROCESSING INSTRUCTIONS:

Recomendaciones para revestimiento:

Utilice un sistema de revestimiento con silicato de etilo de DENTSPLY Austenal:
Nº ref.
Revestimiento VR™ N022065, EU8022065
VR BinderN023001, EU8023005
VR Binder ThinnerN024001, EU8024005

Recomendaciones para el material de duplicación:
Use material reversible hidrocoloide de duplicación Perflex® (nº ref. N021055) con el **revestimiento VR**.

El material de duplicación **Silflex®** III de polivinil siloxano (nº ref. N021501) se recomienda para usarlo en la duplicación de modelos en moldes con dispositivos de sujeción de precisión y para moldes de combinación.

NOTA: Siga las instrucciones del material de revestimiento y duplicación que esté utilizando para modelos refractarios y los pasos de revestimiento.

EQUIPO:

REQUISITOS DEL HORNO DE QUEMADO:

Para revestimiento VR: Horno de gas de alta temperatura capaz de alcanzar una temperatura de 1177 °C (2150 °F).

MÁQUINAS DE MODELADO:

Máquina de modelado DENTSPLY Austenal ECM IV o una Máquina de modelado con soplete, esto es un soplete de oxígeno acetileno de múltiples orificios y brazo centrífugo de modelado activado por resorte.

INSTRUCCIONES DE QUEMADO: Precalentar los moldes de revestimiento y un crisol limpio de modelado siguiendo el ciclo recomendado de quemado para el revestimiento que se vaya a utilizar. *Asegúrese de que los crisoles solamente se utilizan para esta aleación y que los crisoles utilizados no tienen escoria ni ningún resto de metal.*

INSTRUCCIONES DE MODELADO: Relación de metal virgen/reusado: Para mantener las propiedades físicas y mecánicas de esta aleación se recomienda usar al menos 50% de metal nuevo para cada modelado. El material reusado (bolones) debe chorrearse con arena y limpiarse antes de volver a utilizarse.

Al seguir esta recomendación, la composición química de la aleación se mantendrá y se evitará el exceso de óxido o la acumulación de escoria en la aleación (una de las principales causas de picaduras en los modelos).

PARÁMETROS DE LA MÁQUINA DE MODELADO DENTSPLY AUSTENAL ECM IV

Ajuste de la temperatura de modelado: 2820°F Vitallium Scale
Temporizador de remojo: 5 segundos
Selector de fusión: Alto

AJUSTE DEL REDUCTOR DE ACELERACIÓN:
Moldes pequeños - 50 Moldes grandes - 75 a 100 RPM: 380-400

Ajuste el peso del contador del brazo centrífugo en la posición adecuada para permitir una operación de modelado equilibrada y suave.

Siga las instrucciones de la máquina que esté usando. Funda y modele la aleación en el molde precalentado de revestimiento y deje que los moldes se enfrien en la mesa de trabajo antes de procesarlos más.

NO FUERCE EL PROCESO DE ENFRIAMIENTO NI ENFRIE RÁPIDAMENTE LOS MOLDES YA QUE ESTO PODRÍA CAUSAR LA DEFORMACIÓN DE LOS MOLDES Y CAMBIOS NO DESEADOS EN LAS PROPIEDADES MECÁNICAS DE LA ALEACIÓN.

INSTRUCCIONES DE MODELADO CON SOPLETE:

Advertencia: *Tenga extremo cuidado durante las operaciones de fusión con soplete. Siga las instrucciones y advertencias del fabricante del soplete y utilice equipo de protección para los ojos diseñado para utilizarlo cuando se use un soplete de oxígeno acetileno.*

Use 3-5 vueltas en el brazo de modelado dependiendo de la tensión del resorte. Ajuste las contrapesas en la posición correcta de acuerdo al tamaño del molde que se vaya a modelar.

Coloque un soplete de oxígeno acetileno de múltiples orificios con reguladores de presión y caudalímetros.

Coloque el molde precalentado y el crisol en la máquina de modelado. Coloque la cantidad necesaria de aleación en el crisol.

Encienda el soplete y con un movimiento circular, mueva la llama lentamente sobre el metal. Continúe con este movimiento para calentar y fundir uniformemente la aleación. Cuando la aleación empieza a fundirse, los lingotes y bolones se colapsarán. Añada fundente y siga calentando uniformemente la aleación hasta que pueda verse que la aleación fundida se desliza y mueve bajo la presión de la llama. NO calentar excesivamente la aleación.

Nota: *La película de óxido no debe romperse.*

Libere el brazo de modelado y deje que éste se pare totalmente. Retire el molde y deje que se enfrie en la mesa de trabajo antes de procesarlo más.

NO FUERCE EL PROCESO DE ENFRIAMIENTO NI ENFRIE RÁPIDAMENTE LOS MOLDES YA QUE ESTO PODRÍA CAUSAR LA DEFORMACIÓN DE LOS MOLDES Y CAMBIOS NO DESEADOS EN LAS PROPIEDADES MECÁNICAS DE LA ALEACIÓN.

INSTRUCCIONES PARA LIMPIAR LAS PRÓTESIS DENTALES PARCIALES: Las prótesis dentales de aleación Vitallium III pueden limpiarse con limpiadores comerciales indicados para prótesis dentales o pastas dentífricas cuyas etiquetas indiquen que son adecuadas para limpiar "puentes, aparatos ortodónticos y/o prótesis dentales parciales". No se recomienda el uso de limpiadores con alto contenido en hipoclorito y el uso de lejía doméstica ya que podría causar el deslustrado o picado de la estructura metálica.

INSTRUCCIONES PARA REPARAR LA ESTRUCTURA METÁLICA DE ALEACIÓN VITALLIUM III: Las estructuras metálicas pueden repararse con la varilla de soldadura Vitallium (nº ref. N041200 y 01) o la varilla de soldadura sin níquel (nº ref. N041005) o soldadura de oro blanco (nº ref. N085100 o N085200).

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS
Límite de alargamiento 0,2% 89,400 psi (640 MPa)
Resistencia final a la tracción 124,000 psi (840 MPa)
Módulo de elasticidad29,000 kpsi (200 GPa)
Porcentaje de elongación3,0%
Dureza Vickers 410 HV5
Densidad8,3 g/cc
Intervalo de fusión1300-1370°C (2375-2500°F)

Composición (% masa)

Cobalto61,4%
Cromo29,5%
Molibdeno6,5%
Mn, Si, C < 1,0%
La fórmula de la aleación Vitallium III no contiene níquel ni berilio.

NL

Indicaties

Vitallium III is een kobalt basis gietlegering voor het vervaardigen van uilneembare dentale restauraties.

Contra-indicaties

- Vitallium III niet gebruiken indien bekend is dat de patiënt of gebruiker overgevoelig is voor kobalt, chroom en molybdeen.

Waarschuwingen

- Langdurige blootstelling aan stof en/of dampen van de legering kunnen leiden tot irritatie van de longen en/of tot ademhalingsproblemen. Raadpleeg het veiligheids informatieblad voor meer informatie.

Voorzorgsmaatregelen

- Zorg bij het smelten, beslijpen of polijsten van legeringen voor goede ventilatie en maak gebruik van een afzuiginstallatie. Draag bij bewerking een beschermende bril, een beschermend mondmasker en beschermende kleding.

Bijwerkingen

- Blootstelling aan stof en/of dampen van de legering kunnen leiden tot irritatie van de ogen en/of tot ademhalingsproblemen.
- Enkele bestanddelen van legeringen zijn mogelijk kankerverwekkend. Zie de waarschuwingen. Raadpleeg het veiligheidsinformatieblad.

STAPSGEWIJZE AANPAK

INSTRUCTIES VOOR VERWERKING:

Adviezen voor het inbedden:

Gebruik een ethylsilicaat gebonden inbedsysteem van DENTSPLY Austenal: bestelnummers voor nabestellingen

Inbedsysteem:
Bestelnummer
Inbedmassa VR™N022065, EU8022065
VR BinderN023001, EU8023005
VR Binder ThinnerN024001, EU8024005

Aanbevelingen voor het duplicermateriaal:

Gebruik bij Vitallium inbedmassa het **Perflex®** reversibele hydrocolloid-duplicermateriaal (bestelnummer: N021055, EU8021055).

Voor het dupliceren van modellen met precisie-attachments en gecombineerde voorzieningen wordt het polyvinylsiloxaan-duplicermateriaal **Silflex®** III (bestelnummer N021501) aangeraden. Voor EU gebruikers bevelen wij bij deze indicatie Silflex Blue (Shore25) Art.Nr. 8021550-8021560 Componente A&B 5kg aan.

OPMERKING: Volg de instructies voor het inbed- en duplicermateriaal op dat u gebruikt voor het vuurvaste model en het inbedden.

GIETMACHINES:

De DENTSPLY Austenal ECM IV gietmachine of een vlamgietapparaat, d.w.z. een centrifugale gietarm met veeractivering, met een propaan-zuurstof brander.

INSTRUCTIES VOOR HET VOORVERWARMEN: Verwarm de gietmoffels en een schone gietkroes conform de voor de gebruikte inbedmassa aanbevolen voorverwarmcyclus.

INSTRUCTIES VOOR HET GIETEN: Verhouding tussen nieuw en oud metaal: Gebruik voor het behoud van de fysische en mechanische eigenschappen van deze legering bij ieder gietprocédé ten minste 50% nieuw metaal. Zorg dat eerder gegoten kegels en kanalen grondig worden gezandstraald en gereinigd voor dat ze opnieuw voor het gielen worden gebruikt. Door dit advies op te volgen blijft de chemische samenstelling van de legering constant en vormen zich zo min mogelijk oxiden en slakken (een van de hoofdoorzaken van insluitingen in gietobjecten).

INSTELLINGEN VAN DE DENTSPLY AUSTENAL ECM IV GIETMACHINE

Instelling giettemperatuur:1550°C Vitallium-skala
Timer voor de houdtijd:5 seconden
Smeltkeuzeschakelaar:.....Op hoog (high)

INSTELLING Slingergiet-apparaat:
Kleine gietobjecten – 50, groot gietobject – 75 à 100 Toerental: 380-400

Stel het contragewicht van de centrifugearm in op de juiste positie, zodat een soepel en uitgebalanceerd gietprocédé mogelijk is.

Volg de instructies voor de door u gebruikte gietmachine op. Smelt de legering, giet hem in de voorverwarnde moffel en laat de moffel voor verdere verwerking afkoelen op de werktafel.

KOEL DE MOFFELS NIET SNEL AF EN LAAT ZE NIET AFSCHRIKKEN. DIT KAN VERVORMING VAN DE GIETOBJECTEN VEROORZAKEN EN KAN ONGEWENSTE MECHANISCHE VERANDERINGEN IN DE LEGERING TEWEEGBRENGEN.

INSTRUCTIES VOOR HET GIETEN MET OPEN VLAM:

Waarschuwingen: *Ga bij het smelten en gielen met open vlam zeer voorzichtig te werk. Houd u daarbij aan de instructies en waarschuwingen van de fabrikant van de brander en draag bij het werken met propaan-zuurstofbranders een speciale beschermingsbril.*

Werk, al naar gelang van spanning op de veer, met minimaal 3 tot 5 draaiingen van de centrifugearm. Stel het contragewicht afhankelijk van de moffelgrootte van het te gielen object in op de juiste positie.

Gebruik een propaan-zuurstoffbrander met drukregeling en debietmeter. Plaats de voorverwarnde moffel en de gietkroes in het gietapparaat.

Doe de juiste hoeveelheid van de gietlegering in de smeltkroes.

Steek de brander aan en beweeg de vlam in langzaam draaiende beweging over het metaal. Ga met deze beweging door tot de legering gelijkmatig verwarmd is en gaat smelten .Wanneer de legering begint te smelten, vallen de gietblokjes en gietkegels uiteen.

Blijf de legering steeds gelijkmatig verhitten, tot de vloeibare legering samenvloeit en zich onder de vlamdruk beweegt. Zorg dat de legering NIET OVERVERHIT raakt!

Opmerking: *De oxidiefilm mag niet scheuren.*

Ontlendel de gietarm en laat deze slingeren tot hij tot stillstand is gekomen. Neem de moffel uit de brander en laat hem op de werktafel afkoelen voordat er verder mee wordt gewerkt.

KOEL DE MOFFELS NIET SNEL AF EN LAAT ZE NIET AFSCHRIKKEN. DIT KAN VERVORMING VAN DE GIETOBJECTEN VEROORZAKEN EN KAN ONGEWENSTE MECHANISCHE VERANDERINGEN TEWEEGBRENGEN IN DE LEGERING.

INSTRUCTIES VOOR HET REINIGEN VAN PARTIELE PROTHESES: Prothesen van de legering Vitallium III kunnen worden gereinigd met alle in de handel verkrijgbare prothesereinigingsmiddelen of -andpasta's, die op het etiket vermelden dat ze geschikt zijn voor het reinigen van bruggen, kaakorthopedische apparatuur en/of (gedeeltelijke) protheses.

Zie af van het gebruik van reinigingsmiddelen met een hoog hypochloridegehalte en van huishoudelijke bleekmiddelen, deze kunnen verkleuringen en corrosie van de metalen onderstructuur veroorzaken.

MATERIALIEN VOOR HET REPAREREN VAN ONDERSTRUCTUREN GEMAAKT MET DE VITALLIUM-LEGERING

Soldeer/Laser lasdraad Bestelnummer Vitallium solderN041200 & 01, EU8041201 Nikkelvrij solderN041005, EU8041005 800 WitgoudsoldeerN085100, EU8085100 Vitallium Laser lasdraad Ø 0.5mm (Slaf)EU8041100 Vitallium Laser lasdraad Ø 0.35mm (Rol)EU8041135 Vitallium Laser lasdraad Ø 0.50mm (Rol)EU8041150

FYSISCHE EN MECHANISCHE EIGENSCHAPPEN
0,2 -%vloei grens640 MPa
Treksterkte840 MPa
Elasticiteitsmodule200 GPa
Breekrek3,0%
Vickershardheid410 HV5
Dichtheid8,3 g/cm³
Smeltinterval1300-1370°C
Samenstelling (Gewicht %)
Kobalt61,4%
Chroom29,5%
Molybdeen6,5%
Mn, Si, C < 1,0%
De legering Vitallium bevat geen nikkel en geen beryllium.

DENTSPLY AUSTENAL

VITALLIUM® III Alloy/Alliage/Lega/ Legierung/Aleación/ Dentaal frame – gietlegering

Dental Casting Alloy, Type 5

Alliage de coulée dentaire, type 5

Lega di fusione dentale, tipo 5

Dentale Gusslegierung des Typs 5

Aleación de moldeo dental, tipo 5

Dentale gietlegering, Type 5

DIRECTIONS FOR USE MODE D'EMPLOI ISTRUZIONI PER L'USO VERARBEITUNGSANLEITUNG INSTRUCCIONES DE EMPLEO GEBRUIKSAANWIJZING

Rx only CE

Warning: This product contains substance(s) known to the State of California to cause cancer, or other reproductive harm. (Calif. Prop. 65)

Avertissement : ce produit contient une ou des substance(s) reconnues par l'Etat de Californie comme étant cause de cancer ou d'autre atteinte au système reproductif. (Calif. Prop. 65)

Avvertenza: Questo prodotto contiene sostanze che lo Stato della California considera cancerogene o che possono provocare altri danni al sistema riproduttivo. (Calif. Prop. 65)

Warnhinweis: Dieses Produkt enthält Substanzen, die im Staat Kalifornien als Ursache für Krebs oder andere Fortpflanzungsschäden bekannt sind. (Calif. Prop. 65)

Advertencia: Esta producto contiene sustancias conocidas en el estado de California por causar cáncer u otros daños en el aparato reproductor. (Calif. Prop 65)

Waarschuwing: Dit product bevat stoffen die in de Amerikaanse staat Californië worden als kankerverwekkend dan wel als oorzaak van andere voortplantingsschade. (Calif. Prop. 65)

	Manufacturer	
DENTSPLY International Inc. DENTSPLY AUSTENAL York, PA 17405-0872 1-800-621-0381 www.austenal.dentsply.com www.dentsply.com	Elephant Dental B.V. Verlengde Lageweg 10 1628 PM Hoorn The Netherlands +31 229 25 90 00 www.elephant.dental.com	

Vitallium® Trademark is licensed to DENTSPLY Austenal by SMD Corporation. Perflex®, Polyflex®, and Silflex® are registered trademarks of DENTSPLY Austenal.

La marque de commerce Vitallium® est brevetée Austenal DENTSPLY par SMD Corporation. Perflex®, Polyflex® et Silflex® sont des marques déposées d'Austenal DENTSPLY.

Il marchio registrato Vitallium® è concesso in licenza a DENTSPLY Austenal da SMD Corporation. Perflex®, Polyflex® e Silflex® sono marchi registrati di DENTSPLY Austenal.

Das Warenzeichen Vitallium® ist lizenziert für DENTSPLY Austenal durch die SMD Corporation. Perflex®, Polyflex® und Silflex® sind eingetragene Warenzeichen von DENTSPLY Austenal.

SMD Corporation ha autorizado a DENTSPLY Austenal para usar la marca comercial Vitallium®. Perflex®, Polyflex® y Silflex® son marcas registradas de DENTSPLY Austenal.

De merknaam Vitallium® is gelicenseerd voor DENTSPLY Austenal door SMD Corporation. Perflex®, Polyflex® en Silflex® zijn gedeponeerde merknamen van DENTSPLY Austenal.

MSDS is available on the web or by request. Des fiches signalétiques et techniques sont disponibles sur Internet ou sur demande. Le schede di sicurezza sono disponibili sul Web o su richiesta. MSDS (Material Safety Data Sheets, Sicherheitsdatenblätter) sind im Internet und auf Anfrage erhältlich. La ficha de datos sobre seguridad de materiales (MSDS) está disponible en la web o por petición. Het veiligheidsinformatieblad (VIB) is op internet en op aanvraag beschikbaar.

©2004, 2006 DENTSPLY International Inc. All rights reserved. Made & Printed in U.S.A. NPK0876 Rev. C (8/08)



Indications For Use

Vitalium III Alloy is a cobalt chromium molybdenum based casting alloy designed for use when casting removable partial denture frameworks.

Contraindications

- Vitalium III Alloy is contraindicaled for patients and users with a history of sensitivity to cobalt, chromium, and molybdenum.

Warnings

- Prolonged exposure to alloy dust and/or fumes may lead to lung irritation, and/or pulmonary complications. Use appropriate engineering controls to limit exposure. For excessive inhalation of dust or fumes, seek medical advice.
- This alloy contains chromium. Some compounds of these elements are potential carcinogens. Advise your health care provider of exposure to these elements.
- This alloy contains elements that are known to the State of California to be carcinogenic.

Precautions

- When melting, grinding, or polishing alloys, use adequate ventilation, vacuum systems, protective eyewear, and protective masks and clothing.

Adverse Reactions

- Exposure to alloy dust or fumes may cause eye irritation and/or respiratory complications.
- Certain components of alloys are potential carcinogens. See Warnings.

STEP BY STEP INSTRUCTIONS

PROCESSING INSTRUCTIONS

Investment Recommendations:

Use a DENTSPLY Austenal’s Ethyl Silicate Bonded Investment System:
ReOrder#
VR™ Investment..... N022065
VR Binder N023001
VR Binder Thinner..... N024001

Duplicating Material Recommendations:

Use **Perflex®** Reversible Hydrocolloid Duplicating Material (ReOrder# N021055) with **VR Investment**.

Silflex® III Polyvinyl Siloxane Duplicating Material (ReOrder# N021501) is recommended for use for model duplication for cases with precision attachments and for combination cases.

NOTE: Follow the instructions for the investment and duplicating material that you are using for refractory model and investing steps.

EQUIPMENT

BURNOUT FURNACE REQUIREMENTS

For VR Investment: High temperature gas fired burnout furnace capable of attaining 2150°F (1177°C).

CASTING MACHINES

DENTSPLY Austenal ECM IV Casting Machine or a Torch Casting Machine - i.e. Oxygen acetylene multi-orifice torch & spring activated centrifugal casting arm.

BURNOUT INSTRUCTIONS: Preheat the investment molds and a clean casting crucible following the recommended burnout cycle for the investment being used. *Make sure that crucibles are only used for this alloy and that used crucibles are clean of slag and any remaining metal.*

CASTING INSTRUCTIONS: Virgin Metal/Revert Ratio: To maintain the physical and mechanical properties of this alloy, it is recommended that at least 50% new metal be used for each casting. Revert (buttons) must be sandblasted and cleaned prior to reuse.

By adhering to this recommendation, the chemical composition of the alloy will be maintained and excess oxide or slag build up in the alloy (a major cause of pits in castings) will be avoided.

DENTSPLY AUSTENAL ECM IV CASTING MACHINE SETTINGS

Casting Temperature Setting: 2820°F
Vitalium Scale Soak Timer: 5 seconds
Melt Selector Switch: On High

ACCELERATION REDUCER SETTING:

Small Castings - 50
Large Casting - 75 to 100
RPM: 380-400

Adjust centrifugal arm counter weight to the proper position to provide for a smooth and balanced casting operation. Follow the instructions for the machine that you are using. Melt and cast the alloy into the preheated investment mold and allow the molds to bench cool before further processing.

DO NOT FORCE COOL OR QUENCH THE MOLDS AS IT MAY CAUSE WARPAGE OF THE CASTINGS & UNDESIRABLE CHANGES IN THE MECHANICAL PROPERTIES OF THE ALLOY.

TORCH CASTING INSTRUCTIONS

Warning: *Use extreme caution during torch melting operations. Follow the instructions and warnings of the torch manufacturer and wear eye protection designed for use when operating an oxygen acetylene torch.*

Use 3-5 turns on the casting arm depending on the tension of the spring. Set the counter weights at the correct position according to the size of the case to be cast.

Use a multi-orifice oxygen acetylene torch pressure regulators and flow meters.

Place the preheated mold and crucible in the casting machine. Place the required amount of alloy in the crucible. Light the torch and with a circular motion move the flame slowly over the metal. Continue this motion to uniformly heat and melt the alloy. When the alloy begins to melt, the ingots and buttons will collapse. Add flux and continue to uniformly heat the alloy until the molten alloy can be seen to slump and move under the pressure of the flame. DO NOT overheat the alloy.

Note: The oxide film should not break.

Release the casting arm and allow the arm to coast to a complete stop. Remove the mold and allow it to bench cool before further processing.

DO NOT FORCE COOL OR QUENCH THE MOLDS AS IT MAY CAUSE WARPAGE OF THE CASTINGS & UNDESIRABLE CHANGES IN THE MECHANICAL PROPERTIES OF THE ALLOY.

INSTRUCTIONS FOR CLEANING

PARTIAL DENTURES

Vitalium III Alloy dentures can be cleaned using commercial denture cleansers or denture pastes which indicate on their labels that they are suitable for cleaning “bridges, orthodontic appliances and/or partial dentures.” The use of cleansers having high hypochlorite contents and the use of household bleach is not recommended as they may cause tarnish or pitting of the framework.

INSTRUCTIONS FOR THE REPAIR OF VITALIUM III ALLOY FRAMEWORK
Frameworks can be repaired using Vitalium Welding Rod (ReOrder# N041200 & 01) or Nickel Free Welding Rod (ReOrder# N041005) or White Gold Solder (ReOrder# N085100 or N085200).

PHYSICAL & MECHANICAL PROPERTIES

0.2% Yield Strength..... 89,400 psi (640 MPa)
Ultimate Tensile Strength.....124,000 psi (840 MPa)
Modulus of Elasticity.....29,000 kpsi (200 GPa)
Percent Elongation..... 3.0%
Vickers Hardness..... 410 HV5

Density..... 8.3 g/cc
Melting Range2375-2500°F (1300-1370°C)

Composition (% by mass)

Cobalt (Co)..... 61,4%
Chromium (Cr)..... 29,5%
Molybdenum (Mo) 6,5%
Mn, Si, C < 1.0%
Nickel and Beryllium Free Alloy



Indications

L’alliage Vitalium III est un alliage de coulée à base de molybdène, de chrome et de cobalt conçu pour être utilisé lors de la coulée d’ossatures de prothèses dentaires partielles amovibles.

Contre-indications

- L’alliage Vitalium III est contre-indiqué chez les patients et les utilisateurs avec des antécédents de sensibilités au cobalt, au chrome et au molybdène.

Avertissements

- Une exposition prolongée et aux poussières et aux vapeurs d’alliage peut entraîner une irritation des pmons et/ou des complications pulmonaires. Utilisez les moyens et équipements appropriés pour limiter l’exposition. En cas d’inhalation excessive de poussières ou de vapeurs, consultez un médecin.

- Cet alliage contient du chrome. Certains composés de cet élément sont cancérogènes. Informez votre médecin de votre exposition à cet élément.
- Cet alliage contient des éléments que l’Etat de Californie sait qu’ils sont cancérigènes.

Précautions

- Lors de la fonte, du meulage ou du polissage des alliages, utilisez une ventilation, des systèmes sous vide, des protections oculaires et des masques et vêtements de protection adéquats.

Effets indésirables

- L’exposition aux poussières ou aux vapeurs de l’alliage peut entraîner une irritation oculaire et/ou des complications pulmonaires.
- Certains composants de ces alliages sont cancérogènes. Reportez-vous aux avertissements.

INSTRUCTIONS PAS-À-PAS

INSTRUCTIONS RELATIVES AU TRAITEMENT :

Recommandations en termes de revêtement :
Utiliser un système de revêtement lié au silicate d’éthyle Austenal de DENTSPLY :
N° de référence
Revêtement VR™ N022065, EU8022065
VR Binder N023001, EU8023005
VR Binder Thinner N024001, EU8024005

Recommandations en termes de matériau de duplication :

Utiliser un matériau de duplication hydrocolloïde réversible **Perflex®** (N° de référence N021055) avec **revêtement VR**.

Il est recommandé d’utiliser le matériau de duplication siloxane de polyvinyle **Silflex®** III (N° de référence N021501) pour la duplication de modèle pour les prothèses amovibles à fixations de précision et pour les prothèses amovibles combinées.

REMARQUE:*Suivre les instructions en matière de revêtement et de matériau de duplication en cours d’utilisation pour les étapes de revêtement et de modèle réfractaire.*

MATERIEL :

CRITERE DU FOUR DE CHAUFFE :

Pour le revêtement VR : Un four de chauffe au gaz haute température capable d’atteindre 2150 °F (1177 °C).

MACHINE A COULER : Machine à couler ECM IV Austenal DENTSPLY ou une machine à couler au chalumeau – à savoir, un bras à couler centrifuge activé par ressort et au chalumeau à orifices multiples oxyacétylénique.

INSTRUCTIONS DE CHAUFFE : Préchauffer les moules de revêtement et un creuset propre pour coulée suivant le cycle de brûlage recommandé pour le revêtement utilisé.

S’assurer que les creusets sont utilisés uniquement pour cet alliage et que les creusets utilisés sont exempts de toutes scories et de tout résidu de métal.

INSTRUCTIONS DE COULEE : Rapport métal de première fusion/recyclage : Pour maintenir les propriétés physiques et mécaniques de cet alliage, il est recommandé qu’au moins 50 % de métal neuf soit utilisé pour chaque pièce de coulée. Le recyclage (boutons) doit être sablé et nettoyé avant réutilisation.

En respectant ces recommandations, la composition chimique de l’alliage sera maintenue évitant ainsi une accumulation excessive de scories et d’oxyde dans l’alliage (une des principales causes de petits trous dans les pièces de coulée).

PARAMETRES DE LA MACHINE À COULER ECM IV AUSTENAL DENTSPLY

Paramètres de température de coulée : Graduation Vitalium 2820°F
Minuteur de trempage : 5 secondes
Commutateur pour le choix du mode de fusion : Sur High (élevé)

PARAMÈTRES DU RÉDUCTEUR D’ACCÉLÉRATION :

Petites pièces de coulée - 50
Grandes pièces de coulée - 75 à 100
Tr/min.: 380-400

Ajuster le contrepois du bras centrifuge sur la position adéquate afin de l’adapter à une opération de pièce de coulée homogène et équilibrée.

Suivre les instructions correspondant à la machine en cours d’utilisation. Fondre et couler l’alliage dans le moule de revêtement préchauffé et laisser les moules refroidir avant de poursuivre le traitement.

NE PAS FORCER LE REFROIDISSEMENT OU TREMPER LES MOULES. EN EFFET, CELA POURRAIT ENTRAINER UN GAUCHISSEMENT DES PIÈCES DE COULEE ET DES MODIFICATIONS INDESIRABLES DES PROPRIETES MECANIQUES DE L’ALLIAGE.

INSTRUCTIONS DE COULEE AU CHALUMEAU :
Avertissements : *Procéder avec beaucoup de soin lors des opérations de fusion au chalumeau. Se conformer aux instructions et avertissements du fabricant du chalumeau et porter des protections oculaires conçues pour être utilisées lors de l’utilisation d’un chalumeau oxyacétylénique.*

Utiliser 3–5 tours sur le bras à couler en fonction de la tension du ressort. Définir le contrepois sur la bonne position selon la taille de la prothèse amovible à couler.

Utiliser des débâteliers et régulateurs de pression de chalumeauoxyacétylénique à orifices multiples.

Placer le moule et le creuset préchauffés dans la machine à couler. Placer le volume requis d’alliage dans le creuset.

Allumer le chalumeau et, d’un mouvement circulaire, déplacer doucement la flamme sur le métal. Poursuivre ce mouvement pour chauffer et fondre uniformément l’alliage. Lorsque l’alliage commencera à fondre, les lingots et boutons s’effondreront. Ajouter du fondant et continuer à chauffer uniformément l’alliage jusqu’à ce que l’alliage fondu s’effondre et bauge visiblement sous la pression de la flamme. NE PAS surchauffer l’alliage.

Remarque : *La couche d’oxyde ne doit pas être briser.*

Relâcher le bras à couler et laisser le bras glisser jusqu’à l’arrêt complet. Enlever le moule et le laisser refroidir avant de poursuivre le traitement.

NE PAS FORCER LE REFROIDISSEMENT OU TREMPER LES MOULES. EN EFFET, CELA POURRAIT ENTRAINER UN GAUCHISSEMENT DES PIÈCES DE COULEE ET DES MODIFICATIONS INDESIRABLES DES PROPRIETES MECANIQUES DE L’ALLIAGE.

INSTRUCTIONS POUR LE NETTOYAGE DE PROTHÈSES PARTIELLES : Les prothèses en alliage Vitalium III peuvent être nettoyées à l’aide de nettoyeurs ou de pâtes commerciaux pour prothèses dentaires dont les étiquettes indiquent qu’ils sont adaptés pour le nettoyage des « bridges, des appareils orthodontiques et/ou des prothèses partielles ». L’utilisation de nettoyeurs dont le contenu en hypochlorite est élevé ainsi que d’eau de Javel ménagère n’est pas recommandée. En effet, ces produits sont susceptibles de provoquer l’apparition d’un ternissement ou de piqûres de corrosion sur l’ossature.

INSTRUCTIONS POUR LA REPARATION DE L’OSSATURE EN ALLIAGE VITALIUM III :
Les ossatures peuvent être réparées à l’aide de baguettes de soudure Vitalium (N° de référence N041200 et 01) ou de baguettes de soudure sans nickel (N° de référence N041005) ou d’une brasure à l’or blanc (N° de référence N085100 ou N085200).

PROPRIETES PHYSIQUES ET MECANIQUES
Limite d’élasticité 0,2 % 89,400 psi (640 MPa)
Force de traction ultime..... 124,000 psi (840 MPa)
Module d’élasticité.....29,000 kpsi (200 GPa)
Coefficient d’allongement..... 3,0%
Dureté Vickers..... 410 HV5
Densité 8,3 g/cc
Intervalle de fusion 2375–2500 °F (1300–1370 °C)
Composition (% de la masse)
Cobalt 61,4%
Chrome 29,5%
Molybdène 6,5%
Mn, Si, C < 1,0%



Indicazioni

La lega Vitalium III è una lega di fusione a base di cobalto cromo molibdeno progettata per l'utilizzo durante la fusione di armature di protesi parziali rimovibili.

Controindicazioni

- La lega Vitalium III è controindicata nei pazienti e utilizzatori con anamnesi di sensibilità al cobalto, cromo, e molibdeno.

Avvertenze

- Una prolungata esposizione alle polveri/o vapori della lega possono portare a irritazione e/o complicazioni polmonari. Adottare adeguati controlli tecnologici per limitarne l’esposizione. In presenza di un’eccessiva inalazione a polveri o vapori rivolgersi ad un medico.

- Questa lega contiene cromo. Alcuni composti di questi elementi sono potenzialmente carcinogeni. Informare il proprio medico curante dell’esposizione a questi elementi.
- Questa lega contiene elementi noti come cancerogeni allo Stato della California.

Precauzioni

- Durante la procedura di fusione, molatura o lucidatura di leghe, installare una ventilazione adeguata assieme a sistemi del vuoto e indossare occhiali, maschere e indumenti protettivi.

Effetti collaterali

- L’esposizione a polveri e vapori della lega possono causare irritazione oculare e/o complicazioni respiratorie.
- Certi componenti delle leghe sono potenzialmente carcinogeni. Vedere Avvertenze.

ISTRUZIONI FASE PER FASE

ISTRUZIONI DI TRATTAMENTO

Suggerimenti sul rivestimento:

Utilizzare un sistema di rivestimento fissato con etilsilicato DENTSPLY Austenal:
Numero per il riordino
Rivestimento VR™ N022065, EU8022065
VR BinderN023001, EU8023005
VR Binder Thinner.....N024001, EU8024005

Suggerimenti sul materiale di duplicazione

Utilizzare il materiale di duplicazione idrocolloïdale reversibile **Perflex®** (numero per il riordino N021055) con **rivestimento VR**.

Si consiglia di utilizzare il materiale di duplicazione in polivinilsilossano **Silflex®** III (numero per il riordino N021501) per la duplicazione di modelli per protesi con attacchi di precisione e per protesi combinate.

NOTE: seguire le istruzioni relative al materiale di rivestimento e di duplicazione che si sta utilizzando per il modello refrattario e le fasi di rivestimento.

ATTREZZATURA

REQUISITI DEL FORNO DI PRERISCALDO

Per rivestimento VR: forno di preriscalo a gas ad elevata temperatura in grado di raggiungere 1177°C (2150°F).

MACCHINE DI FUSIONE: Macchina di fusione ECM IV DENTSPLY Austenal o una Macchina di fusione con cannello ossidrico- cioè braccio di fusione centrifugo attivato a molla e con cannello ossiacetilenico a uscita multiple.

ISTRUZIONI DI PRERISCALDO: Preriscaldare i modelli di rivestimento ed un crogiuolo di fusione pulito attenendosi al ciclo di preriscalo consigliato per il rivestimento utilizzato. *Assicurarsi che i crogiuoli vengano utilizzati solo per questa lega e che quelli usati vengano ripuliti dalle scorie e da qualsiasi residuo metallico.*

ISTRUZIONI DI FUSIONE: rapporto metallo vergine/revert: per mantenere le proprietà fisiche e meccaniche di questa lega, si consiglia di utilizzare almeno il 50% di metallo nuovo per ogni fusione. Il revert (punte) deve essere sottoposto a sabbatura e pulito prima di essere utilizzato.

Attenendosi a queste indicazioni, sarà possibile mantenere la composizione chimica della lega ed evitare ossido in eccesso o accumulo di scorie nella lega (una delle cause principali di incrinature nella fusione).

IMPOSTAZIONI DELLA MACCHINA DI FUSIONE ECM IV DENTSPLY AUSTENAL

Impostazione della temperatura di fusione: 2820°F
scala Vitalium
Tempo di immersione: 5 secondi
Interruttore del selettore di fusione: su “High” (Alto)

IMPOSTAZIONE DEL RIDUTTORE DI ACCELERAZIONE:

Fusioni piccole - 50
Fusioni grandi - da 75 a 100
Giri/min: 380-400

Regolare il contrappeso del braccio centrifugo nella posizione appropriata per garantire un’operazione di fusione regolare e bilanciata.

Seguire le istruzioni della macchina in uso. Fondere la lega nel modello di rivestimento preriscaldato e lasciar raffreddare i modelli prima di procedere.

EVITARE DI RAFFREDDARE FORZATAMENTE O DI TEMPRARE I MODELLI POICHE QUESTO POTREBBE DEFORMARLI E CAUSARE CAMBIAMENTI INDESIDERABILI NELLE PROPRIETÀ MECCANICHE DELLA LEGA.

ISTRUZIONI DI FUSIONE CON CANNELLO

Avvertenza: *durante le operazioni di fusione con cannello prestare la massima attenzione. Seguire le istruzioni e le avvertenze del produttore del cannello e indossare gli occhiali*

protettivi previsti per l’utilizzo di un cannello ossiacetilenico.

Applicare 3-5 rotazioni al braccio di fusione a seconda della tensione della molla. Impostare i contrappesi nella posizione corretta a seconda delle dimensioni della muffola da fondere.

Utilizzare i regolatori di pressione del cannello ossiacetilenico a uscite multiple e i flussometri.

Collocare il modello e il crogiuolo preriscaldati nella macchina di fusione. Mettere la quantità richiesta di lega nel crogiuolo.

Accendere il cannello e con un movimento circolare muovere lentamente la fiamma sul metallo. Continuare a muovere in modo da riscaldare e fondere in modo uniforme la lega. Quando la lega inizia a fondere, i lingotti e le punte inizieranno a collassare. Aggiungere fondente e continuare a riscaldare uniformemente la lega fino a quando questa, fondendosi, non inizierà a scorrere e a muoversi sotto l’azione della fiamma. NON surriscaldare la lega.

Nota: la pellicola di ossido non dovrà rompersi.

Rilasciare il braccio di fusione e lasciarlo andare fino al completo punto di arresto. Togliere il modello e lasciarlo asciugare prima di procedere.

EVITARE DI RAFFREDDARE FORZATAMENTE O DI TEMPRARE I MODELLI POICHE QUESTO POTREBBE DEFORMARLI E CAUSARE CAMBIAMENTI INDESIDERABILI NELLE PROPRIETÀ MECCANICHE DELLA LEGA.

ISTRUZIONI PER LA PULIZIA DI PROTESI

PARZIALI: le protesi in lega Vitalium III possono essere pulite utilizzando detersivi o paste per protesi in commercio sulle cui etichette sia indicata la loro idoneità per la pulizia di “ponti, apparecchi ortodontici e/o protesi parziali”. Si sconsiglia l’uso di detersivi ad elevato contenuto di ipoclorito e di candeggina per uso domestico in quanto potrà causare opacità o fessurazione dell’armatura.

ISTRUZIONI PER LA RIPARAZIONE DI ARMATURE IN LEGA VITALIUM III: le armature possono essere riparate con l’anello di saldatura Vitalium (numero per il riordino N041200 e 01) o con l’anello di saldatura senza nickel (numero per il riordino N041005) o con il White Gold Solder (numero per il riordino N085100 o N085200).

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Resistenza allo sneramento 0,2% 89,400 psi (640 MPa)
Limite di resistenza alla trazione 124,000 psi (840 MPa)
Modulo di elasticità29,000 kpsi (200 GPa)
Allungamento percentuale 3,0%
Durezza Vickers 410 HV5
Densità 8,3 g/cc
Intervallo di fusione 1300-1370°C (2375-2500°F)

Composizione (% per massa)

Cobalto 61,4%
Cromo 29,5%
Molibdeno 6,5%
Mn, Si, C < 1,0%
La formulazione della lega Vitalium III è priva di nickel o berillio.



Indikationen

Vitalium III ist eine dentale Modellgußlegierung auf Kobalt-Basis zur Herstellung von herausnehmbaren Zahnersatz.

Kontraindikationen
1. Die Legierung Vitalium III ist bei Patienten und Anwendern mit erwiesener Empfindlichkeit gegen Kobalt, Chrom und Molybdän kontraindiziert.

Warnhinweise

- Längere Exposition gegenüber Staub und/oder Dämpfen der Legierung kann zu Lungenerkrankung und/oder Atemproblemen führen. Detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte den Sicherheitsdatenblättern.
- Diese Legierung enthält Chrom. Einige Bestandteile dieser Elemente sind potenziell karzinogen. Den Arzt informieren, wenn eine Exposition gegenüber diesen Elementen erfolgt ist.
- Diese Legierung enthält Elemente, die dem Bundesstaat Kalifornien als karzinogen bekannt sind.

Vorsichtsmaßnahmen

- Beim Schmelzen, Beschleifen oder Polieren von Legierungen für entsprechende Belüftung sorgen und Absaugsysteme einsetzen. Schutzbrille, Atemschutzmaske und Schutzbekleidung tragen (siehe Sicherheitsdatenblatt).

Nebenwirkungen

- Exposition gegenüber Staub oder Dämpfen der Legierung kann zu Augenreizungen und/oder Atemproblemen führen.
- Einige Bestandteile von Legierungen sind potenziell karzinogen. Siehe Warnhinweise.

SCHRITTWEISES VORGEHEN

VERARBEITUNGSANLEITUNG:

Empfehlungen zur Einbettung:
Verwenden Sie ein DENTSPLY Austenal Ethylsilikat-Gebundenes Einbettssystem:
Nachbestellnummer Einbettmasse VR™N022065, EU8022065
VR BinderN023001, EU8023005
VR Binder ThinnerN024001, EU8024005

Empfehlungen für Dubliermaterial:

Verwenden Sie **Perflex®** Reversibles Hydrokolloid-Dubliermaterial (Nachbestelnr. N021055, EU8021055) mit VR Einbettmasse.

Silflex® III Polyvinyl-Siloxan-Dubliermaterial (Nachbestelnr