



Istruzioni per l'uso

WISIL® D



Legna dentale da fusione a base di cobalto per protesi rimovibili.

Esente da nichel e berillio.

ISO 22674

Elephant Dental B.V.
Verlengde Lageweg 10
1628 PM Hoorn, Paesi Bassi
Tel: +31 229 25 90 00
Fax: +31 229 25 90 99
E-mail: info@elephant.nl
www.elephant-dental.com



Elephant Hoorn Holland



Made in Germany

Composizione chimica espressa in percentuale in massa

Co	63,5
Cr	30,0
Mo	5,0
Mn, Si, C	resto

Caratteristiche fisiche e di lega (valori indicativi)

Tipo	V extra duro
Colore	Bianco
Densità	8,4 g/cm ³
Durezza Vickers*	360 (HV5)
Limite di snervamento*	720 MPa
Resistenza alla rottura*	7 %
Resistenza a trazione*	900 MPa
Modulo di elasticità*	220 GPa
Solidus temperatura	1365°C
Liquidus temperatura	1400°C
Temperatura di fusione	1500°C

* dopo la fusione

Indicazioni:

Tipo V, lega dentale da fusione a base di cobalto per la realizzazione di protesi dentali rimovibili.

Controindicazioni:

In caso di intolleranza dei componenti della lega o di una reazione allergica, interrompere l'uso del materiale.

Effetti collaterali:

In casi eccezionali alcuni componenti della lega potrebbero provocare una reazione allergica o una sensazione sgradevole causate da processi elettrochimici.

Interazione:

In casi eccezionali il contatto occlusale o approssimale con le varie leghe potrebbe provocare una sensazione sgradevole causate da processi elettrochimici.

Istruzioni per la lavorazione

1. Canali di colata

Applicare, a seconda delle dimensioni del manufatto da realizzare, da 2 a 4 canali per ogni modello in cera. Diametro dei canali di colata: 3-3,5 mm. Iniziare al punto più spesso del modello e assicurarsi che il materiale si diffonda a forma di delta. Collocare i canali di colata nella direzione di flusso del metallo. Usare canali corti per limitare la distanza fra l'imbuto e il manufatto, mantenendo comunque la distanza minima di 1 cm.

2. Applicazione del rivestimento fluido

Applicare uno strato sottile di massa da rivestimento sul modello evitando la formazione di bolle. Procedere immediatamente al rivestimento del modello, senza far asciugare il rivestimento fluido.

3. Rivestimento

La massa di rivestimento PH3 possiede le caratteristiche più idonee per la colata di manufatti perfetti. Colare il materiale nella muffola evitando la formazione di bolle.
Rapporto di miscela polvere : liquido
Modelli realizzati con gel di duplicazione 100 g : 13 ml
Modelli realizzati con silicone di duplicazione 100 g : 16 ml
Muffole 100 g : 16 ml

Tempo di indurimento: 30-45 min.
(si vedano anche le istruzioni per la lavorazione di PH3) In alternativa alla massa PH3 il sistema WISIL D consente anche l'uso della massa di rivestimento HARTEX.

4. Preriscaldamento

Riscaldare le muffole nel forno di preriscaldamento seguendo le istruzioni per la lavorazione di PH3:
300°C tempo di tenuta: 30 min.
600°C tempo di tenuta: 30 min.
1000°C tempo di tenuta: 30-45 min.
Per piastre e costruzioni fini preriscaldare a 1050°C tempo di tenuta: 30-45 min.

5. Quantitativi di materiale

Barra singola: 3 cilindri di colata = 18-25 g
Placca scheletrata: 3-4 cilindri di colata = 25-34 g
Placca completa: 5-6 cilindri di colata = 42-51 g

6. Colata

a) Colata a fiamma aperta:

Usare un crogiolo in ceramica preriscaldato, specifico per questo tipo di lega.
Non aggiungere flux!
Accendere la miscela di ossigeno/propano; regolare la fiamma prima di iniziare la fusione. Tenere il bruciatore a una distanza di 40 cm dal bordo superiore del crogiolo. Riscaldare gradualmente il metallo, eseguendo un movimento circolare della testa del bruciatore finché il metallo fonde.
Iniziare la colata subito dopo la rottura della pellicola di ossido.
Evitare il surriscaldamento del metallo.

b) Fonditrice centrifuga ad alta frequenza senza vuoto

Non usare crogioli di grafite.
Usare un crogiolo in ceramica preriscaldato, specifico per questo tipo di lega.
Non aggiungere flux!
Iniziare la colata subito dopo la rottura della pellicola di ossido!
Evitare il surriscaldamento del metallo.

7. Smuffolamento

Al termine della colata lasciar raffreddare la muffola per 20 min. circa.
Smuffolare sott'acqua.
Rimuovere la massa di rivestimento residua per mezzo di sabbatura.

8. Rifinitura

Gli scheletrati realizzati con WISIL D possono essere rifiniti con strumenti rotativi adatti per leghe a base di CoCrMo. Usare filtri per polveri.
Soffiare lo scheletrato rifinito con Edelkorund e in seguito con microsferi per sabbatura.

9. Lucidatura elettrolitica

Appendere lo scheletrato WISIL D nel bagno elettrolitico e lucidare per 5 min.; risciacquare il manufatto, asciugarlo e controllarne l'aspetto. Se necessario, ripetere la procedura per ottenere maggiore lucentezza.

10. Saldatura

WISIL D: particolarmente adatto per la saldatura laser. Saldatura a fiamma: pulire le superfici e eliminare le tracce di ossido. Fissare i pezzi da saldare. Coprire la superficie da saldare con un fondente e riscaldare a temperatura di saldatura. Usare leghe da saldatura a base di Co-Cr e polvere da saldatura adatta per tutti i tipi di restauri.
In alternativa può essere usata una lega aurea da saldatura per Co-Cr (in tal caso osservare le istruzioni del produttore).
Saldatura a microplasma: raccomandata in particolare per la marcatura di giunti di saldatura omogenei con barrette WISIL D, che possono essere colate nel laboratorio.
Collocare i componenti del manufatto sul modello e fissarli. Rimuovere il manufatto dal modello e posizionarlo negli appositi supporti presenti sul tavolo di saldatura. Saldare da entrambe le direzioni, usando le barrette WISIL D come riempitivo. Non usare fondente.

11. Lucidatura

Eliminare le tracce della lucidatura elettrolitica per mezzo di gommini da lucidatura.
Lucidare con una spazzola e pasta lucidante. Usare dischi in feltro di lana per ottenere un aspetto lucido.
Pulire la struttura applicando un getto di vapore o immergendola in un bagno ad ultrasuoni.

12. Riutilizzo di sfere precedentemente colate

È consigliabile usare cilindri WISIL D originali per la colatura. Per un eventuale riutilizzo di sfere precedentemente colate mantenere un rapporto di peso

$$1 : 1$$

(cilindri WISIL D) (sfere WISIL D)
Le sfere devono essere accuratamente pulite per eliminare ossidi e residui di massa da rivestimento.

13. Garanzia

Tutte le nostre istruzioni per la lavorazione - scritte, orali o in forma di dimostrazioni pratiche - sono basate sulle nostre esperienze e/o ricerche nonché sull'uso pratico dei materiali e delle apparecchiature di Elephant Dental B.V. Le istruzioni non sono vincolanti.
Il cliente è responsabile per i controlli di accettazione merci e per la verifica delle nostre raccomandazioni relative alle finalità d'uso dei prodotti.
L'importo di eventuali richieste di risarcimento si limita al valore dei prodotti forniti.
Per tutti gli altri aspetti si applicano le nostre condizioni generali di vendita e di fornitura. Fatta salva la responsabilità legale vincolante per dolo o colpa grave, decliniamo ogni responsabilità esclusa nelle presenti condizioni generali di vendita.
Considerato il nostro impegno in un continuo sviluppo dei prodotti, ci riserviamo il diritto di modificarne la composizione, il design, le unità di fornitura e le confezioni.