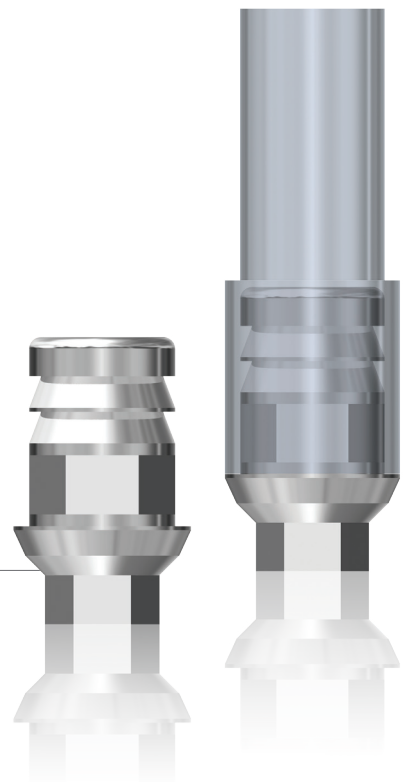


Comby Chrome[®]

**PROCEDURA
Protesica**

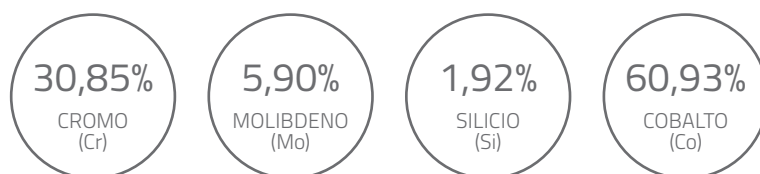




BIOMATE NP PROTEO

LEGA DENTALE PER CERAMICA A BASE DI CROMO COBALTO.
ASSOLUTAMENTE PRIVA DI NICHEL E BERILLIO

Lega per ceramizzazione di protesi fisse in metallo ceramica ideale per ponti estesi.
Adatta all'utilizzo di ogni tipo di ceramica dentale.



Possono essere presenti altri metalli come C, P, S, Fe, Mn, etc.
La concentrazione in peso di questi elementi inferiore ai limiti riportati nel supplemento ordinario alla C.U. 20.02.1992. Serie generale n°50.

Esso non sono classificabili come pericolosi per la salute o non soggetti a limiti di esposizione riconosciuti.

Proprietà fisiche e chimiche

Intervallo di fusione:	1.295-1.345° C
Temperatura di colata:	1.470° C
Coefficiente dilatazione termica 20-600°:	14,6x(10k)
Densità:	8,2g / cm ³
Carico di rottura Rm:	760 MPa
Carico di snervamento Rp 0,2%:	495 MPa
Modulo di elasticità:	200GPa
Allungamento percentuale A%:	10,5%
Durezza Vickers HV10:	330

ISTRUZIONI

La fusione con leghe vili, meno predicibile rispetto a quella con leghe nobili, aumenta la difficoltà di mantenere la precisione a livello della connessione protesica perché oltre ai fattori di intimo contatto tra le leghe e resistenza meccanica subentrano anche problematiche di fenomeni corrosivi, ben noti agli odontotecnici.

Poiché queste leghe durante il loro riscaldamento si ossidano, è necessario avere ulteriori accorgimenti durante la preparazione dei modellati, durante la procedura di messa in rivestimento e fusione per evitare complicanze non solo di tipo meccanico, ma anche biologico (es. tatuaggi gengivali, ossia macchie nerastre dovute all'ossido- riduzione dei metalli della protesi, che sono molto difficili da trattare e rimuovere).

A tale proposito riportiamo alcuni consigli che, pur non eliminando completamente le problematiche sopra citate, possono essere d'aiuto al laboratorio per un corretto utilizzo dei pilastri calcinabili con base in cromo-cobalto:

a. Rimuovere la cannula calcinabile dalla base e sigillare con della cera o della resina calcinabile lo spazio interstiziale, in modo da evitare la formazione di eventuali fessure.

b. Stendere sulla superficie metallica uno strato di soluzione di ossidante (es. flux) prima di riposizionare e fissare la cannula calcinabile: questa procedura può ridurre la quantità di ossidi che si formano durante il riscaldamento della lega.

c. La modellazione deve delimitare in modo ben definito la zona di giunzione cannula calcinabile-base prefabbricata con un bordo di chiusura ben rappresenta al fine di evitare che la lega sovralfusa possa penetrare alla base del pilastro.

d. La peratura per la messa in cilindro deve effettuarsi in una zona con adeguato volume circostante per evitare che durante la fusione la lega iniettata si raffreddi prima di completare il riempimento della forma finale. Non posizionare la spina di fusione in zone sottili per evitare deformazioni causate dal calore della lega fusa.

e. L'espansione del rivestimento refrattario da fusione va mantenuta ai valori minimi per evitare che si crei uno spazio tra base metallica e rivestimento, dovuto ad una differenza di espansione tra i due strati. Se non c'è un intimo contatto tra rivestimento e la base metallica potrebbe infiltrarsi una sottile pellicola di metallo sulla base prefabbricata che raggiungendo anche la piattaforma di connessione impianto-protesica, influirà sulla precisione con evidenti problematiche di tipo biomeccanico e biologico.

f. Il riscaldamento del cilindro deve essere uniforme in tutte le sue parti. Poiché al suo interno sono inglobate le componenti metalliche prefabbricate che assorbono calore per loro natura è opportuno mantenere la temperatura finale di riscaldamento per un tempo prolungato e successivamente innalzarla di circa 20-30°C rispetto alla temperatura consigliata dal produttore della lega.

g. Nella scelta della lega da sovralfondere è opportuno valutarne accuratamente la temperatura di fusione rispetto a quella della componente da sovralfondere, che deve essere superiore di circa 80 - 100°C per non essere deformata ma per consentire una buona unione tra le due leghe.

h. Dopo la fusione lasciare raffreddare lentamente il cilindro per evitare che si formino tensioni tra le due leghe.

i. Evitare il contatto tra ceramica e lega base durante la cottura della ceramica stessa perché i differenti coefficienti di espansione termica (CTE) possono creare delle crepe nello strato di rivestimento.

l. Dov'è possibile (in zone non estetiche) tenere l'area di interfaccia tra la base prefabbricata e la struttura sovralfusa al di fuori del solco gengivale.

m. Nelle protesi avvitate in composito, inglobare la linea di interfaccia tra la base prefabbricata e la struttura sovralfusa all'interno del rivestimento estetico.

n. Utilizzare uno stesso tipo di lega per tutta la ricostruzione protesica, al fine di evitare indebolimenti parziali, rotture e scarico scorretto delle forze sugli impianti. Ricordiamo che questa tecnica è soggetta a problematiche di resistenza meccanica, corrosione e reazioni galvaniche tipiche delle leghe preziose e quindi maggiormente presenti in leghe non nobili.



Via dei Fanucchi 12/14 - 55014 - Marlia LUCCA - ITALY
Tel. + 39 0583.308371
www.anteea.com - info@anteea.com

