

⚠️ INFORMAZIONE IMPORTANTE:

- La connessione macchinata deve essere protetta da qualsiasi ritocco che potrebbe causare una mobilità dell'anello da sovrافusione all'interno dell'impianto. Nel caso in cui si desiderasse rimuovere lo strato di ossidazione dalla connessione, è consigliato sabbigare con microsferi di vetro da 50µm fra 2 e 3 bar. Poi utilizzare pomice con acqua e uno spazzolino montato morbido per lucidatura, unitamente ad una pasta per lucidare.
- Non utilizzare né lucidatura elettrolitica, né punte di gomma o silicone e nemmeno sabbatura all'ossido di alluminio, eccetto nel caso in cui la connessione venisse protetta avvitando l'anello da sovrافusione sopra un analogo. Gli avviti provvisori vanno realizzati con l'ausilio della vite da laboratorio fornita insieme all'anello da sovrافusione, con un leggero avvitamento manuale, per evitare di attivare il cono morse e di bloccare la vite.

ATTENZIONE:

Il protocollo si applica solo agli anelli di sovrافusione seguenti:

O-MS301 / O-MSR301

M-MS307 / M-MS407 / M-MS507 / M-MS300 / M-MS400 / M-MS500 / M-MSNR300 / M-MSNR400 / M-MSNR500 / M-MSN300 / M-MSN400 / M-MSN500 / M-MSR300 / M-MSR400 / M-MSR500 / ZM-MS400 / ZM-MS500 / ZM-MS600 / ZM-MSR400 / ZM-MSR500 / ZM-MSR600
Secondo la norma ISO5832-12 : impianti chirurgici – materiali metallici : lega cobalto, cromo e molibdeno

COMPOSIZIONE DELLA LEGA:

- Cromo da 26,0 a 30,0 %
- Molibdeno da 5,0 % a 7,0 %
- Ferro massimo 0,75 %
- Manganese massimo 1,0 %
- Silicio massimo 1,0 %
- Carbonio massimo 0,14 %
- Nichel massimo 1,0 %
- Azoto massimo 0,25 %
- Cobalto il resto

PROPRIETÀ MECCANICHE (lavorata a semi-caldo):

- Resistenza alla trazione (Rm): >1172 MPa
- Limite di elasticità (Rp 0.2%): > 827 MPa
- Allungamento > 12%
- Durezza HRC > 44-45 Durezza HRC : 310

DENSITÀ:

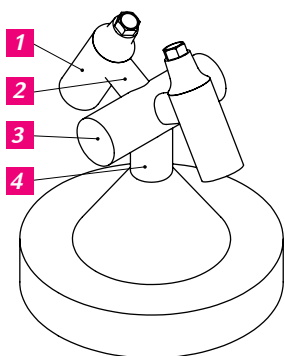
- 8.3 g/cm³

INTERVALLO DI FUSIONE:

- 1370 - 1420°C

PROTOCOLLO DI SOVRAFUSIONE SU BASE MACCHINATA

MODELLINO:



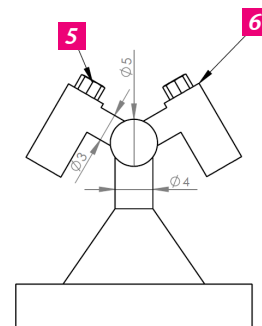
- 1 Modellato fra i 5 e i 7 mm dal bordo superiore del cilindro
- 2 Congiunzione serbatoio di riserva / pezzo Ø 3 mm
- 3 Serbatoio di riserva di Ø 5 mm, con lunghezza di minimo 15 mm per unitario e oltre i 15 mm per plurale
- 4 Ø 4 mm

Le dimensioni del cilindro dipendono dal numero di pezzi. Ripartire i pezzi in modo che siano almeno a 7 mm dal bordo del cilindro (eccetto per il bordo superiore).

Non introdurre i pezzi nel centro termico.

Consigliamo che la connessione sia posizionata verso l'alto (cf. immagine del modellino).

- 5 Per gli anelli da sovrافusione a connessione ottagonale, una smussatura al livello dell'angolo
- 6 può essere necessaria per adattare la protesi al diametro dell'impianto.



RIVESTIMENTO:

- Tipo: rivestimenti a legante ossifosfato non-grafitato per proteggere al massimo la base dall'ossidazione durante il ciclo termico del cilindro.
- Dosi e protocollo : rispettare i dati del fabbricante. Per esempio: GC Fujivest® Premium.

FUSIONE - COLATA:

- Protocollo: rispettare i dati e le istruzioni del fabbricante.
- Lega di metalli non preziosi adatti al restauro protesico in metallo-ceramica e non alle protesi scheletrate
- La temperatura di colata non deve superare i 1500 °C
- Vi consigliamo le seguenti leghe: Wirobond® SG, Argeloy NP Special®, Remanium 2000+®.

SFORMATURA:

- Lasciare raffreddare lentamente a temperatura ambiente.