

PROTOCOLE

BAGUE DE SURCOULÉE EN CHROME-COBALT

REMARQUE IMPORTANTE :

- Il faut protéger la connexion usinée de toute retouche pouvant créer un jeu de la bague de surcoulée sur l'implant. Cependant, si vous souhaitez retirer la couche d'oxydation de la connexion, sabler avec des billes de verre de 50 µm entre 2 et 3 bar. Puis utiliser de la ponce avec de l'eau et une brosse et/ou une brosse souple de polissage au micro-tour avec une pâte à polir. Ne pas utiliser de polissage électrolytique, de polissoir caoutchouc ou silicone ni de sablage à l'alumine à moins de protéger la connexion avec la bague vissée sur un homologue.
- Tous les vissages doivent être réalisés avec la vis de laboratoire fournie en vissant faiblement à la main pour ne pas bloquer la vis en activant son cône morse.

ATTENTION :

Protocole valable uniquement pour les bagues de surcoulées suivantes :

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

Suivant l'ISO5832-12 : implants chirurgicaux – matériaux métalliques : alliage corroyé de cobalt, de chrome et de molybdène.

COMPOSITION DE L'ALLIAGE :

- Chrome : 26,0 à 30,0 %
- Molybdène : 5,0 à 7,0 %
- Fer : max. 0,75 %
- Manganèse : max. 1,0 %
- Silicium : max. 1,0 %
- Carbone : max. 0,14 %
- Nickel : max. 1,0 %
- Azote : max. 0,25 %
- Cobalt : le reste

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES (travaillé à mi-chaud) :

- Résistance à la traction (Rm) : >1172 MPa
- Limite d'élasticité (Rp 0.2%) : > 827 MPa
- Allongement : > 12%
- Dureté HRC : > 44-45 Dureté HV10 : 310

DENSITÉ

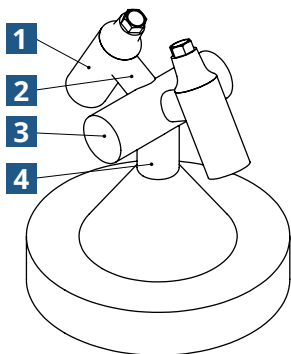
- 8.3 g/cm³

INTERVALLE DE FUSION

- 1370 - 1420°C

PROTOCOLE DE SURCOULÉE SUR BASE USINÉE

MAQUETTE :



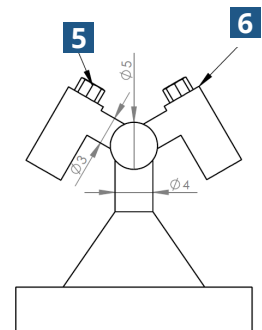
- Maquette entre 5 à 7 mm du bord supérieur du cylindre

- Jonction nourrice / pièce Ø 3 mm

- Nourrice Ø 5 mm, longueur 15 mm minimum en unitaire et plus si plusieurs éléments

- Ø 4 mm

La taille du cylindre est fonction du nombre de pièces. Les répartir de manière à être au minimum à 7 mm des bords du cylindre (sauf bord supérieur). Ne pas mettre les pièces dans le centre thermique. Nous préconisons de mettre la connexion des pièces vers le haut. (cf. image de la maquette).



- Dans le cas de bagues avec une connexion octogonale, un chanfrein sur l'angle 6 peut être nécessaire pour adapter la prothèse au diamètre de l'implant.

REVÊTEMENT :

- Type : revêtements oxyphosphatés non-graphités pour une protection maximum de la base de l'oxydation lors du cycle thermique du cylindre.
- Dosage et protocole : respecter les données du fabricant. Exemple : GC Fujivest® Premium.

FUSION – COULÉE :

- Protocole : respecter les données et instructions du fabricant.
- Alliages de métaux non-précieux appropriés pour restauration céramo-métallique et non pour squeletté
- Alliages de chrome-cobalt (non recyclé) sans nickel et sans béryllium suivant les ISO9693 et ISO22674
- La température de coulée ne doit pas dépasser 1500°C.
- Nous vous préconisons les alliages suivants : Wirobond® SG, Argeloy NP Special®, Remanium 2000+®.

DÉMOULAGE :

- Laisser refroidir lentement à température ambiante.