

KERAMIT NP-S

Lega dentale Co-Cr sinterizzata - tipo 4



Lega dentale Co-Cr laser sinterizzata idonea per la realizzazione di ponti e corone ceramizzabili

Co	Cr	W	Mo	Si	Nb
63%	24%	8%	3%	1%	1%

PRIVA DI NICHEL E BERILLIO

DATI TECNICI			
Densità g/cm ³	8.3	Limite elastico MPa	490
Intervallo di fusione °C	1305 - 1370	Allungamento %	10
CET 25-500°C - 25-600°C 10 ⁻⁶ K ⁻¹	13.9 - 14.0	Modulo elastico GPa	210
Adesione ceramica MPa	>40	Durezza Vickers HV10/30	285

ISO 9693-1 - ISO 22674 tipo 4

RESISTENZA ALLA CORROSIONE			
E _{ocp}	E _p	I ₃₀₀	I _p
-128 mV	649 mV	4,34 μA·cm ⁻²	37,33 μA·cm ⁻²

ISO 10271

Il valore elevato del potenziale di rottura (E_p 649 mV) e il valore basso della densità di corrente a 300 mV (I₃₀₀ 4.34 μA·cm⁻²) indicano l'eccellente resistenza alla corrosione di questa lega.

TEST DI CITOTOSSICITA'

La citotossicità della lega KERAMIT NP-S è stata valutata in accordo alla ISO 10993-5, utilizzando cellule L-929 (fibroblasti di topo) con il metodo per contatto diretto.

I risultati hanno confermato la perfetta citocompatibilità di questa lega. Il comportamento delle cellule si è dimostrato simile a quello registrato per l'oro puro, che è il metallo non citotossico (controllo negativo) utilizzato nella prova.

CE0546



La polvere metallica è dannosa alla salute. Le leghe Co-Cr possono raramente produrre dermatiti da contatto o fenomeni allergici su soggetti sensibili. Utilizzare adeguati sistemi di aspirazione e protezione individuale durante le fasi di lavorazione. Verificare prima della applicazione della protesi se esistono altri impianti metallici nella cavità orale del paziente al fine di prevenire fenomeni galvanici.

SALDATURA PRIMARIA

- Ottima saldabilità al laser
- Utilizzare saldami idonei alle leghe Co-Cr, seguendo le istruzioni del produttore
- Saldame primario consigliato: KERAMIT NP SOLDER / SOLDER 1130

PREPARAZIONE DELLA STRUTTURA METALLICA

- Ricevuta la struttura sinterizzata in KERAMIT NP-S procedere alla rifinitura della struttura con frese in carburo di tungsteno
- Sabbiare con Al₂O₃ 250 µm; ca. 3.5 bar
- **Trattamento termico non necessario.** Le strutture vengono fornite già stabilizzate.
- Applicare uno strato di NM-Bonding (1)
- Procedere alla ceramizzazione secondo istruzioni del produttore della ceramica utilizzata e le indicazioni per il raffreddamento (2)

1 - PROGRAMMA DI COTTURA NM BONDING

Temperatura di partenza [°C]	Tempo di asciugatura [min:sec]	Tempo di chiusura [min:sec]	Tempo di preriscaldamento [min:sec]	Velocità di salita [°C/min]	Temperatura finale [°C]	Stabilizzazione [min:sec]	Vuoto [%]	Raffreddamento
650	02:00	02:00	02:00	55	980	00:00	100	-

Avvertenza!

Le temperature di cottura indicate sono valori indicativi. Le caratteristiche dei forni possono comportare differenze delle quali si dovrà eventualmente tener conto.

2 - CONSIGLI PER LE FASI DI RAFFREDDAMENTO

Produttore	Ceramica di rivestimento	Raffreddamento
Nobil Metal	DIVA	normale
Dentsply	Ceramco iC	normale
Dentsply	Ceramco 3	normale
Willi Geller	Creation CC	normale
GC Europe	GC Initial MC	normale
DeguDent	Duceram kiss	lento
VITA Zahnfabrik	VITA VM 13	normale
VITA Zahnfabrik	VITA VMK Master	normale
Ivoclar	IPS InLine	normale
Wieland	REFLEX	normale
Noritake	EX-3 Superporcelain	normale
Dentaurum	Ceramotion Me	normale



Nel caso si debba eliminare la ceramica dalla struttura in Keramit NP-S, procedere alla rimozione solo meccanicamente, NON utilizzare assolutamente acido fluoridrico. L'uso di acido fluoridrico intacca la superficie metallica.

Nobil-Metal S.p.A.

Strada San Rocco, 28 14018 Villafranca d'Asti - Italy
Tel +39 0141 933811 - Fax +39 0141 943840
E-mail: contact@nobilmetal.it - <http://www.nobilmetal.it>

Rev.10.2015