



**Lega cromo-cobalto-molibdeno  
per protesi parziale  
a norme ISO 22674  
(priva di nichel e di berillio)**



**Istruzioni per l'uso**

Per ulteriori informazioni vedi  
«Manuale sulla tecnica  
della protesi parziale»  
(gratis)

Lingue:  de  en  fr  es  it  
REF: 82067 82068 82069 82070 82071

CE 0197

REF 50060 (1.000 g) · REF 50050 (250 g)

**Avvertenza per la sicurezza**

La polvere metallica è dannosa per la salute. Durante le operazioni di finitura e sabbatura attivare l'aspirazione e indossare una maschera protettiva tipo FFP3-EN149:2001!

**Caratteristiche della lega**

(valori standard)

Certificato di biocompatibilità	<input checked="" type="checkbox"/>
Tipo (ISO 22674)	5
Densità [g/cm <sup>3</sup> ]	8,2
Temperatura di preriscaldamento [°C]	950–1050
Temperatura di colata [°C]	ca. 1420
Intervallo di fusione [°C]	1260–1305
Modulo di elasticità [GPa]	ca. 225
convenzionale (R <sub>p0,2</sub> ) [MPa]	625
Limite di snervamento	
Carico di rottura (R <sub>m</sub> ) [MPa]	910
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> ) [%]	4,1
Durezza Vickers (HV 10)	375
BEGO Codice colori	bianco (8)



CE

**Analisi standard, peso in %  
(elementi)**

Co	63,0
Cr	30,0
Mo	5,0
Si	1,1
Mn, C	

**Modellazione/Fissaggio dei perni:** Collocare sempre i canali di colata nelle aree più robuste della ceratura, es. nella zona di passaggio tra la sella e la base. Dotare le aree robuste, che il metallo fuso può raggiungere soltanto attraverso una zona sottilmente modellata, di un canale di colata in più (Ø 3 mm).

**Rivestimento/Preriscaldamento:** Usare rivestimenti per protesi parziale a legante fosfatico (Wirovest®, WiroFine). Rispettare le istruzioni di lavoro!

**Fusione/Colata:** In generale: non surriscaldare la lega. Usare solo crogioli puliti, un crogiolo per ogni lega. Consiglio: per permettere la facile identificazione dei singoli lotti, colare solo nuovo metallo. In caso di ricolata: usare solo leghe identiche. Sabbare completamente il metallo vecchio. Aggiungere almeno il 50 % di nuovo metallo. Usare solo crogioli in ceramica.

**Momento per la colata:** Pressofusione sotto vuoto con riscaldamento ad induzione (Nautilus®) e fusione centrifuga con riscaldamento ad induzione (Fornax®): quando l'ultima sostanza solida è affondata completamente nel bagno fuso, secondo la potenza d'induzione della fonditrice continuare il riscaldamento per 2–10 secondi, quindi far scattare la colata. Seguire le istruzioni di lavorazione per Fornax® e Nautilus®. Fusione centrifuga a fiamma (Fundor): colare quando l'ultima sostanza solida è affondata completamente nel bagno fuso e la fusione si sposta chiaramente sotto la pressione della fiamma.

**Dopo la smuffatura:** Sabbatura con Korox® 250, ca. 4 bar. Le zone critiche – es. le parti interne dei ganci e i rompiforze – vanno sabbate con estrema cautela (sabbatrici Duostar o EasyBlast, sabbia Korox® 50). Per la rifinitura usare frese al carburo di tungsteno a grana fine, frese a legante ceramico oppure diamantate sinterizzate BEGO. Lucidatura (lucidatrice elettrolitica Eltropol, liquido lucidante Wirolyt), lucidatura con gommino (gommini lucidanti BEGO, neri) e finitura (pasta lucidante per cromo-cobalto BEGO, blu). Poi pulire a fondo (con getto di vapore oppure bollire in acqua dest).

**Saldatura:** Si consiglia l'uso di barrette di saldatura cromo-cobalto BEGO (REF 52520) e fondente Fluxsol (REF 52531). Se avviene saldatura in combinazione con metallo prezioso: fondente Minoxid (REF 52530).

**Saldatura laser:** Additivo per saldatura: Filo di Wiroweld Ø 0,35 mm (REF 50003) o Ø 0,5 mm (REF 50005).

**Soltanto per il personale tecnico**

**Effetti collaterali:** In casi sporadici si possono manifestarsi allergie ai componenti della lega oppure reazioni di natura elettrochimica.

**Interazioni tra leghe:** Molto raramente in caso di contatto occlusale o prossimale tra leghe differenti si possono verificare reazioni di natura elettrochimica.

**Controindicazioni:** In caso di comprovata intollerabilità o di allergie ai componenti della lega.

**Garanzia:** Le nostre istruzioni per l'uso, siano esse orali o scritte oppure in forma di consigli pratici si basano su esperienze ed esperimenti personali e possono dunque essere considerate solo valori indicativi. I nostri prodotti sono sottoposti a uno sviluppo costante; ci riserviamo quindi il diritto di apportare eventuali modifiche alla costruzione e alla composizione degli stessi.