

Wegobond è una lega per ceramizzazione priva di nickel e berillio adatta alla realizzazione di corone e ponti.

Gli ambiti di utilizzo sono i lavori in ceramica, in resina, lavori di fresatura, protesi combinata e lavori a barra, telescopiche e coni. Wegobond è adatta a tutti gli usi con leghe dentali non preziose che rispettino la normativa DIN EN ISO 22674.

E' controindicato l'uso di Wegobond in caso di ipersensibilità del paziente nei confronti di una delle componenti della lega.

Le seguenti istruzioni d'uso presentano tutti i passaggi necessari per la lavorazione di Wegobond. Per ulteriori informazioni sulla tecnica d'uso, i nostri collaboratori sono a vostra disposizione.

Fasi di lavorazione:

Modellazione

Durante la modellazione fate attenzione che l'oggetto in cera non presenti bordi taglienti. Lo spessore minimo necessario è 0,3 mm.

Imperniamento

Metodo diretto: Ø 3 mm per corone e Inlay, Ø 3,5 mm per pontic; il volume del cono rispecchia il volume dell'oggetto da fondere.

Con barra di colata: Canale Ø 4 – 5 mm, in base al volume. Il volume della barra deve rispecchiare come minimo il volume dell'oggetto da fondere.

Distanza del cono di colata dalla barra ca. 15 mm, massa e spessore dei canali di alimentazione:

- Lunghezza del canale di alimentazione che porta all'oggetto da fondere = Ø barra
- Ø canale di alimentazione = 2/3 Ø barra
- Ø canale di alimentazione che porta alla barra = Ø barra

Nel caso di parti molto grosse creare eventualmente delle scanalature di raffreddamento!

Messa in rivestimento/preriscaldamento

Per risultati di fusione ottimali raccomandiamo la massa rivestimento a base di fosfato GoVest. Questa massa è stata messa a punto appositamente per Wegobond e può essere usata anche con metalli preziosi e ceramica pressata.

Potete trovare tutte le informazioni su rapporti in percentuale dei materiali e sull'espansione nelle istruzioni d'uso della massa rivestimento GoVest. Temperatura di preriscaldamento 900-1000 °C.

Fusione

La fusione della lega avviene su cannello o per induzione. Fusione in pressione sotto vuoto (250-450 mbar; prestare attenzione alle istruzioni d'uso della fonditrice!) e centrifuga sono metodi di fusione adatti.

Rapporto ossigeno/propano nella fiamma: ossigeno 2bar e propano/butano 1bar.

Le punte blu nel centro della fiamma sul bruciatore devono essere di 6-8 mm (la fiamma deve crepitare fortemente).

Distanza del bruciatore dal metallo: 15-25 mm. Preriscaldare sempre anche il crogiolo in ceramica. Scaldare il metallo nel crogiolo con movimenti circolari della fiamma fino a che non sia incandescente e di un colore rosso-arancio. Utilizzate esclusivamente crogioli in ceramica senza aggiunta di liquidi o polvere di fusione. Prestare attenzione durante la rimozione di materiale residuo dal crogiolo. Rimuovere le parti più grosse con l'aiuto di una pinzetta e infine pulire il crogiolo con aria compressa.

Colata

Temperatura di colata 1480 °C. Dopo il collasso del cilindro per la lega, la forma grezza di questo è ancora riconoscibile sulla superficie. Colare immediatamente. Evitare il surriscaldamento della massa fusa. Questo provocherebbe un abbassamento della qualità dell'oggetto fuso. Per tenere traccia in modo chiaro della produzione di ciascun lotto, fondere solo metallo nuovo.

Estrazione dal rivestimento e sabbiatura

Estrarre dal rivestimento solo dopo che il cilindro di fusione si sia raffreddato fino alla temperatura ambiente. Non utilizzare martelletti! Eliminare i residui di massa rivestimento sabbiando con ossido di alluminio (250µm, da 3 a 4bar) con un'angolazione delicata.

Rifinitura

Dopo aver separato i canali di colata (disco separatore Wegold nr. 4), rifinire con una fresa in metallo duro. Assicurarsi di lavorare usando sempre la stessa direzione di fresatura ed evitare la sovrapposizione quando si eliminano i residui. Questo potrebbe causare discolorazioni o inclusioni nella ceramica di rivestimento. Al termine della rifinitura sabbiare con ossido di alluminio non riciclato da 250 µm ad una pressione compresa tra i 3 e i 4 bar.

Ossidazione

960 °C/5 min sotto vuoto. Se l'ossidazione dovesse risultare irregolare - sabbiare e ossidare nuovamente. Dopo la cottura di ossidazione si raccomanda di sabbiare nuovamente con ossido di alluminio non riciclato da 250 µm ad una pressione compresa tra i 3 e i 4 bar.

Saldatura prima della cottura:

Wegold CoCr barre di saldatura (69906) e liquido, ad esempio Fluxsol (Bego).

Saldatura laser/phaser

Materiale aggiuntivo per la lavorazione: filo per saldatura laser Wegold CoCr (69905).

Rivestimento con ceramica

Wegobond può essere rivestito con qualsiasi massa ceramica adatta (ad esempio classica) che sia calibrata sul valore CET di Wegobond (vedere sotto). La lavorazione deve rispettare le istruzioni della casa produttrice della ceramica.

Composizione Wegobond

Co	Cr	Mo	W	FE, Mn, Si, Nb
62,6	24,4	5,8	4,9	<1,0

Indicazioni in masse-%

Dati tecnici

CET (25 – 500 °C) (K -1)	14,2 x 10 ⁻⁶
CET (25 – 600 °C) (K -1)	14,4 x 10 ⁻⁶
Resistenza alla rottura (%)	12
Resistenza alla trazione Rm (MPa)	640
Durezza Vickers 10	290
Densità (g/cm³)	8,7
Intervallo di fusione (°C)	1340 - 1400

! Si consiglia di fondere Wegobond una sola volta. La fusione ripetuta può modificare significativamente la composizione e quindi le proprietà del materiale. Per tenere traccia in modo chiaro della produzione di ciascun lotto, fondere solo metallo nuovo!

! Attenzione: l'inalazione di vapori e polveri di metallo durante la fusione o la lavorazione del materiale è nocivo per la salute! Utilizzare i materiali solo presso postazioni di lavoro dotate di adeguato impianto di aspirazione.

Effetti collaterali

Come ad esempio allergie verso componenti delle leghe o reazioni elettrochimiche si possono verificare solo in casi rari.

Interazioni

In presenza di contatto occlusale o prossimale di leghe diverse, sono possibili in rari casi reazioni elettrochimiche.

Controindicazioni

In caso di accertata intolleranza o allergia verso alcune componenti della lega.

Garanzia

Le nostre indicazioni tecniche di utilizzo, indipendentemente dalla loro forma orale, scritta o come dimostrazioni pratiche, si basano sulla nostra esperienza personale ed esperimenti e possono quindi essere intese solo come indicative.

I nostri prodotti sono soggetti ad un continuo sviluppo. Ci riserviamo quindi il diritto di modificarne la realizzazione e la composizione.