

Alliage Nickel Chrome pour les restaurations céramo-métalliques

Alliage totalement exempt de Béryllium comme défini dans la norme ISO 6871-2
Alliage adapté pour la réalisation de restaurations céramo-métallique
This alloy is Beryllium free as defined in ISO 6871-2
Nickel base alloy for porcelain work

Composition chimique – Chemical composition

Ni	Cr	Mo	Fe	Si	Autres
Bal. ~ 61 %	24 %	11%	1.5 %	1.8 %	<1.0%

Est conforme aux standards internationaux suivants - *Conformed to the following international standards*

EN 1641-Section 4.2	Industrie dentaire Dispositifs médicaux dentaires pour l'art dentaire Matériaux dentaires Dentistry—Medical Devices for Dentistry Materials	Standard harmonisés selon DDM 93/42 EEC Harmonised standard i.a.w MDD 93/42/EEC
EN ISO 6871-2	Alliage dentaire à couler <i>Dental base metal casting alloys</i>	Référencé en EN 1641 <i>Referenced in EN 1641</i>

PROPRIETES MECANIKES *Mechanical properties*

AUTRES PROPRIETES *Other properties*

Contrainte limite élastique Proof stress (Rp 0.2)	340-355 Mpa
Contrainte de rupture en traction Ultimate Tensile strength	490-510 Mpa
Allongement à la rupture % tensile elongation	5 %
Module d'élasticité Elastic Modulus	200 GPa
Dureté Vickers Hardness Vickers	200 HV

Densité – specific gravity	8.2– 8.3 g/cm ³
Intervalle de Fusion Solide Liquide Casting temperature Solidus Liquidus	1300-1320°C 1380-1410°C 2372-2408°F 2516-2570°F
Coefficient d'expansion thermique 20-600°C	14- µm/m°C

Avertissement

Ultima garantit à l'utilisateur des propriétés optimales lors de la première fusion de ses alliages dentaires vierges. Ultima décline toute responsabilité dans les cas suivants :

- Refusion des masselottes à des fins de recyclage par le cabinet prothésiste
- Constitutions par le prothésiste d'une charge de fusion par mélange de plusieurs coulées/nuances

Références	Conditionnement	Longueur des plots	Diamètre des plots
Réf. NCU25162	250 gr	10 mm	6.2 mm
Réf. NCU50162	500 gr	10 mm	6.2 mm
Réf. NCU10162	1000 gr	10 mm	6.2 mm

ULTIMA
Innovation en laboratoire

Instructions Générales d'emploi - General using instructions

REALISATION DE RESTAURATIONS METALLO-CERAMIQUES

REVETEMENT- INVESTMENT

Utiliser un revêtement non graphité à liant phosphate (type FUSION)

Chauffer le cylindre à 850° c – 1562 ° F – Le maintenir à cette température pendant 40 à 45 minutes selon la taille du cylindre puis exécuter la coulée . Laisser refroidir le cylindre à l'air.

Use a special phosphate bounded investment free of graphite (type FUSION) - Heat the ring at 850°c—1562 ° F— Maintain it to this température during 40 to 45 min according to the size of the ring , cast the piece. Let it air cool après la coulée .

FUSION ET COULEE— MELTING and CASTING

La fusion de l'alliage NCU s'effectue dans un creuset inaltérable et propre. Elle peut être obtenue par induction à haute ou moyenne fréquence , ou par flamme oxy-acétylénique ou oxy-propane. Dans le cas de la fusion à la flamme , celle-ci sera réglée neutre et non carburante .

Melting of NCU is performed in a clean crucible—It can be achieved by high or medium frequency induction or by oxyacetylene or oxypropane flame. In case of melting by flame , the flame has to be adjusted to a neutral and a non recarburating state.

Fonte par induction pourvue de centrifugeuse - Melting with induction machine with centrifuge unit

Choisir le nombre de plots en fonction de la pièce à couler afin d'utiliser seulement l'alliage nécessaire . Mettre en marche la fondeuse à induction, dès que les plots se sont réunis entre eux et ne forment qu'un seul élément , mettre la centrifugeuse en marche .

Choose the number of ingots according to the size of the frame for using only necessary alloy— Switch on the melting machine, as soon as the ingots are wholly melted , start centrifugal action.

Fonte à la flamme - Melting with flame

Allumer le chalumeau et régler la flamme – Régler la flamme jusqu'à l'obtention d'un dard bleu d'environ 4mm .

Chauffer les plots en imprimant à la flamme un mouvement circulaire le long du creuset et déclencher la coulée dès que le bain commence à vibrer sous la flamme . Laisser refroidir le cylindre à température ambiante et dégager la pièce.

Light the flame and adjust the pressure in order to get a blue point about 4mm long . Heat the ingots in giving to the flame a circular move along the crucible and start the centrifugal action. - Let the ring air cool and put away the piece.

PREPARATION DE LA PIECE - PREPARING OF THE PART

Procéder de façon classique en grattant et meulant les aspérités de la pièce à l'aide d'une fraise diamantée dans la masse bague noire . Utiliser ensuite des fraises diamantées bague rouge et puis bague jaune pour effectuer un grattage de plus en plus fin . Sabler sous pression les surfaces devant recevoir la céramique avec de l'oxyde d'alumine 100µ . Nettoyer aux ultra-sons dans de l'eau distillée pendant 5-10 minutes ou employer un jet de vapeur pendant 5 minutes afin de nettoyer la surface de l'armature .

OXYDATION - OXYDATION

Il n'est pas nécessaire de faire d'oxydation ni de dégazage. Les opaques sont alors appliqués sur la surface métallique en se référant aux recommandations du fournisseur de céramique (MATU-RALE par exemple). NCU a fait l'objet de tests positifs avec les principales céramiques du marché ;

It is not necessary to make oxydation nor degazing—Opaques are at that time applied on the metallic surface according to the recommendations of ceramic manufacturer - NCU has been tested positively on main ceramic on the market.

Ultima garantit à l'utilisateur des propriétés optimales lors de la première fusion de ses alliages dentaires vierges. Ultima décline toute responsabilité dans les cas suivants :

. refusion des masselottes à des fins de recyclage par le laboratoire de prothèse .

. Constitution par la prothésiste d'une charge de fusion par mélange de plusieurs coulées/nuances .

Ultima guarantees optimum properties during initial melting of its virgin dental alloys . Ultima declines all responsibility in the following cases :

. Remelting of ingots for recycling by dental laboratories

. Mixing of several heats or grades by the dental laboratories when preparing a melting charge.

Avertissements et précautions : ne pas utiliser cet alliage chez un patient allergique au Nickel - Avant l'application de la prothèse vérifier s'il y a d'autres dispositifs métalliques dans la bouche du patient , la présence de différents alliages peut provoquer un effet "pile"

Nos livraisons sont identifiées par un numéro de lot qui doit être reporté sur la fiche du patient dans le cadre de la traçabilité .

Lors de la fusion et le polissage des alliages , il est recommandé aux techniciens d'utiliser un système d'aspiration adéquate et de porter un masque de protection

This alloy must not be used for patients who are allergic to Nickel .

Verify before the application of the prosthesis if there are other implants in the mouth of the patient . If different alloys are present a "pile effect" may occur .

Our supply are identified by a batch number which must be written on the patient file according to the traceability process .

When casting and polishing use an adequate vacuum system— technicians are invited to wear a dust mask.

Explications des symboles

 Ne pas réutiliser

 Atteste de la conformité du dispositif à la directive européenne 93/42/CEE et à ses textes de transposition en droit français. Le n° 0459 est celui de l'organisme officiel qui a vérifié cette conformité, ici le LNE / G-MED à Paris

ULTIMA
Innovation en laboratoire

ZA La Suzerolle—49140 Seiches sur le Loir -
Tél (33)2.41.18.09.88 - Fax (33)2.41.18.09.87
Email : ultima.lp@wanadoo.fr