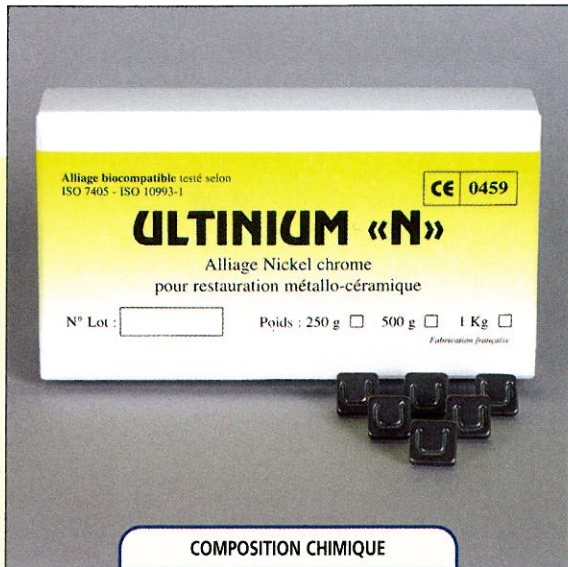




## CE 0459

Alliage nickel-chrome pour restauration métallo-céramiques.



# Ultinium N

Alliage totalement exempt de béryllium. Excellente coulabilité et parfaite adhérence à la céramique de cet alliage à base de nickel permettent de réaliser aussi bien des couronnes que des bridges.

### REVETEMENT

Utiliser un revêtement non graphité à liant phosphaté (Type Isitak - Tantak)  
Chauffer le cylindre à 900 °C (1650°F). Le maintenir à cette température pendant 15 à 30 minutes selon la taille du cylindre et le laisser refroidir à l'air.

### FUSION ET COULEE

La fusion de l'alliage Ultinum N s'effectue dans un creuset inaltérable et propre. Elle peut être obtenue soit par induction à haute ou moyenne fréquence, soit par flamme oxy-acétylénique ou oxy-propane. Dans le cas de la fusion à la flamme, celle-ci sera réglée neutre et non carburante.  
Fonte par induction : déclencher la coulée dès l'affaissement des plots.  
Fonte à la flamme : chauffer des plots en imprimant à la flamme un mouvement circulaire et déclencher la coulée dès que le bain commence à vibrer sous la flamme. Laisser refroidir le cylindre à l'air jusqu'à la température ambiante et dégager la pièce.

### PREPARATION DE LA PIECE

Procéder de façon classique en grattant et meulant les aspérités de la pièce. Sabler sous forme pression les surfaces devant recevoir la céramique avec de l'oxyde d'alumine 50/60 µ. Nettoyer aux ultrasons dans de l'eau distillée pendant 5 à 10 minutes.

### DEGAZAGE-OXYDATION

Si le traitement est désiré, placer la pièce dans le four à une température de 870°C (1600°F). Faire le vide et porter la température à 960°C (1760°F). Sans maintenir cette température, casser le vide et laisser refroidir. Après le refroidissement, la pièce coulée doit comporter une légère oxydation verdâtre. Les opaques sont alors appliqués sur la surface de cuisson en se référant aux recommandations du fournisseur.

Ultinium N a fait l'objet de tests positifs avec les principales céramiques.

| COMPOSITION CHIMIQUE |      |      |     |              |
|----------------------|------|------|-----|--------------|
| Ni                   | Cr   | Mo   | Si  | Autres < 1   |
| 63,3                 | 23,5 | 8,75 | 1,6 | C, Mn, Y, Fe |

### PROPRIETES

|   |         |                   |
|---|---------|-------------------|
| Densité                                       | 8.1     | g/cm <sup>3</sup> |
| Intervalle de fusion - Solide                 | 1 250   | °C                |
|   | 1 320   | °C                |
| Dureté  | 200     | (HV)              |
|   | 180 000 | Mpa               |
| Module d'Elasticité                           | 300     | Mpa               |
|   | 600     | Mpa               |
| Contrainte limite élastique en traction 0,2 % | 8       | %                 |
| Contrainte de rupture en traction             | 14,2    | µK-1              |
| Allongement à la rupture                      |         |                   |
| Coefficient de dilatation de 0°C à 600°C      |         |                   |

### CONDITIONNEMENTS / REFERENCES

| Conditionnés en boîtes scellées de : | Références |
|--------------------------------------|------------|
| 1000 G                               | ME 10 22   |
| 500 G                                | ME 10 220  |
| 250G                                 | ME 10 221  |

### PROPRIETES

Conformité aux normes : ISO 9693 - ISO 6871-2 - DIN 13912-2 - NFS 91-249  
Fabrication normalisée selon ISO 9002 - EN 46002  
Alliage Biocompatible testé selon ISO 7405 - ISO 10993-1

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

**Avertissement : ne pas utiliser cet alliage chez un patient allergique au nickel.**