

Kiero-C - Manual de instrucciones

Indicación

Kiero-C es una aleación metalo-cerámica libre de níquel y cobalto sin berilio y carbono. Contiene formadores de óxidos que garantizan una óptima unión entre el metal y la cerámica.

Kiero-C es adecuado para fundir a llama así como a maquina de alta frecuencia.

Kiero-C se caracteriza por una alta resistencia a la corrosión y biocompatibilidad.

Kiero-C es soldable con láser o phaser.

Modelación

Con el fin de garantizar la seguridad en el colado de su modelación, el espesor de las cófias no debe ser menor de 0,4 mm. Se colocan los bebederos de la forma habitual. En modelación de coronas o puentes anatómicos se coloca la cabeza perdida con función de rechupete.

Revestir

Kiero-C se reviste preferentemente con Kiero-Vest (revestimiento a base de fosfatos) de Kuss Dental, con un precalentamiento de 950 °C.

Colar

Se funde Kiero-C en un crisol de cerámica. Los vapores resultantes deben ser eliminados. ¡No utilice el crisol de grafito!

Calentar con llama

Cuando la última pastilla de metal se haya fundido y la última "sombra" haya desaparecida, se dispara el proceso de colado. Tanto el fundiciones de llama como con maquina de alta frecuencia la "piel" no debe abrirse.

En caso de fundir con llama se deben observar las indicaciones de fabricante del soplete.

Dejar enfriar la mufla lentamente al aire. No se recomienda la reutilización de los conos colados, porque al fundir la aleación desaparecen importantes formaciones de óxidos para la unión metalo-cerámica. Con la repetida fusión estos elementos se reducen de tal forma que ya no se puede garantizar una buena unión metalo-cerámica. Las estructuras se repasan como siempre, con tungsteno o piedras. El espesor mínimo de las cófias debe ser entre 0,2 y 0,3 mm. Se deben utilizar los instrumentos rotativos, para un solo tipo de aleación, evitando así contaminaciones cruzadas.

Cargar la cerámica

No hace falta llevar a cabo cocción de óxidos. Si lo hace (tiempo: 10 minutos y 980 °C). A continuación, chorrear el armazón con 110, como de costumbre y después limpiarlo con agua, vapor o ultrasonido. Nunca poner aleaciones no preciosas en un baño de ácido. Llevar a cabo las cocciones de wash o de opaquer según las instrucciones del fabricante de la cerámica. Todas las cocciones (excepto de opaquer) debe ser con enfriamiento lento.

Soldadura por soplete

Para la soldadura con soplete recomendamos el uso de una soldadura a base de cobalto. Nunca soldar partes Kiero-C entre si, con soldadura a base de oro o paladio. Kiero-C es idóneo también para la soldadura por phaser o láser.

Limpieza

Se limpia Kiero-C con vapor como siempre.

Datos técnicos:

- Densidad	: 8,3 g/cm ³
- Dureza	: 285 HV 10
- Punto de fusión (Solidus / Liquidus)	: 1320°C - 1420°C
- Temperatura de colado	: aprox. 1500 °C

Composición en % de peso

Co%	Cr%	Mn%	Si%	W%	Fe%	C%
61%	28	0,25	1,65	8,5	< 0,5	< 0,1

Importador:

Kuss Dental, S.L.
c/ Isabel Colbrand 10, nave 147
28050 Madrid
+34 91 736 2317
www.kuss-dental.com
info@kuss-dental.com

Fabricante:

Made in Germany
ED-GMBH
 0434

Este producto fue diseñado para la aplicación en el sector dental y debe ser usado según las indicaciones de uso. El fabricante no se hace responsable de los daños ocasionados por un mal uso. Además el usuario queda obligado a comprobar el material antes de su utilización, si es el adecuado para sus fines y si sobre todo si dichos fines están indicados en las instrucciones.