

1 Indicações de uso

pt

O Biosil® F é uma liga de Cobalto Cromo (CoCr) indicada para a fabricação de modelos parciais de próteses fundidas.

Apenas para uso odontológico.

1.1 Dados técnicos

Composição em massa %

Co	Cr	Mo	Si	Mn	C
64.8	28.5	5.3	0.5	0.5	0.4

O Biosil® f é isento de níquel e berílio e pode conter Fe.

Cor	branco
Faixa de fusão	1320 - 1380 °C
Dureza Vickers	400 HV 10
0,2 % de resistência ao escoamento	700 MPa
Resistência à tração	900 MPa
Módulo de elasticidade	220 GPa
Alongamento na fratura	5 %
Densidade	8,4 g / cm ³
Temperatura de pré-aquecimento	1000 °C
Temperatura de fundição	1500 °C

De acordo com a ISO 22674.

2 Contraindicações

Não utilize o produto em caso de comprovada hipersensibilidade a um ou vários dos metais contidos na liga.

3 Avisos

No processamento mecânico de ligas dentárias, trabalhe sempre com aspiração local e proteção facial ou respiratória.

Cobalto - o vapor é liberado durante o processamento. Pode causar câncer. Pode liberar vapores metálicos ao derreter. Não respirar poeiras e vapores.

Garanta a sucção/aeração adequada no local de trabalho e com o maquinário operacional.

4 Precauções

Evite o contato oclusal e aproximado de diferentes tipos de ligas.

5 Reação adversa

É possível que haja alergias aos metais contidos na liga, bem como disestesia condicionada eletroquimicamente. Em casos individuais, foram relatados efeitos colaterais sistêmicos dos metais contidos na liga.

6 Instruções passo a passo

6.1 Canais de Alimentação - Sprues

2 a 4 sprues, dependendo do tamanho da estrutura, devem ser fixados em cada objeto. Para facilitar o fluxo do caminho e a solidificação controlada, o fio de sprue de cera com um diâmetro de 3 a 4 mm deve ser fixado nos pontos mais grossos do cone de fundição. O comprimento dos sprues deve ser determinado individualmente pela seleção e pela posição do formador de sprue.

6.2 Revestimento

Aplique uma fina camada de agente umectante Waxit® no objeto de cera ou pulverize com Waxit® e, em seguida, seque-o com cuidado (não use ar comprimido). Aplique o molde com o revestimento Optivest® ou Biosint®. Observe as instruções de trabalho do revestimento utilizado. Pode ser usado um **r e v e s t i m e n t o** fino. Entretanto, isso não é necessário se for usado um composto de revestimento de grão fino como, por exemplo, o Optivest®.

6.3 Pré-aquecimento

Faça o pré-aquecimento lentamente com o sistema de sucção ativado. Siga as taxas de aquecimento e os tempos de espera fornecidos pelo fabricante do respectivo revestimento. Após atingir a temperatura final de 1000 °C, pré-aqueça o anel de fundição por 60 minutos. No caso de construções particularmente filigranas, a temperatura de pré-aquecimento deve ser aumentada para 1050 °C. O tempo de espera deve ser estendido de forma correspondente, se for usado um número maior de anéis de fundição.

6.4 Fundição

Devido ao seu formato, os lingotes podem ser colocados facilmente nos cadinhos de cerâmica. Use somente cadinhos de cerâmica.

a) Unidade de fundição de alta frequência (por exemplo, Degutron®): Não use cadinhos de grafite ou carbono. Após um tempo de aquecimento adicional de 5 a 7 s, dependendo da quantidade de liga, a fundição é realizada antes que a camada de óxido se rompa.

b) Derretimento por chama (por exemplo, Motorcast® compact): derreta com a chama redutora de uma mistura de propano e oxigênio. Depois de ultrapassar a temperatura liquidus e um período de aquecimento contínuo - 5 a 15 s, dependendo da quantidade de liga -, inicie a fundição.

c) Arco (por exemplo, Degumat®): derreta com o arco na etapa 3 - 4. Inicie o processo de fundição após um período de aquecimento adicional - 2 a 7 s, dependendo da quantidade de liga. Como a fusão na unidade Degumat® é realizada sob gás protetor (argônio), não há formação de película de óxido na fusão.

6.5 Eliminação do Revestimento

Após a fundição, deixe o anel de fundição esfriar em temperatura ambiente por pelo menos 20 minutos. O resfriamento em água não é recomendado devido ao risco de deformação da peça fundida. Após a decapagem, jateie com agente de jateamento. Para não destruir a camada de passivação na superfície, as ligas de CoCr **não devem ser decapadas**.

6.6 Acabamento

Todos os instrumentos de acabamento adequados para próteses fundidas podem ser usados. Use verniz de cobertura para proteger elementos de filigrana, por exemplo, grampos, contra abrasão em caso de eletropolimento.

6.7 Solda

Use o fluxo Oxynon® para soldar o Biosil® f a ligas de metais preciosos. A solda selecionada depende da liga de metal precioso a ser soldada. Para soldar o Biosil® f, recomendamos o Degudent® -Lot (solder) N1W.

6.8 Reutilização

A fabricação de próteses de alta qualidade requer o uso de materiais extremamente puros. Portanto, para evitar riscos, somente os lingotes originais do Biosil® f devem ser usados.

Qualquer incidente grave relacionado ao produto deve ser relatado ao fabricante e à autoridade competente, de acordo com as regulamentações locais.



Fabricante: DeguDent GmbH

Rodenbacher Chaussee 4 - 63457 Hanau-Wolfgang – Alemanha Tel. +49/6181/5950 -
dentsplysirona.com

Detentor da Notificação:

Sirona Dental Comércio de Produtos e Sistemas Odontológicos Ltda.

R. Senador Carlos Gomes de Oliveira, nº 863, CD 02, Unidade 63 - Distrito Industrial – São José/SC -
CEP: 88.104-785 - www.dentsplysirona.com.br

SAC: 0800 771 2226 (somente no Brasil) / (11) 3046-2222

Responsável Técnico: João G. S Zanuzzo – CRF-SC: 8326

ANVISA n. 80745409021 (Biosil F - Liga para Uso Odontológico)

1100-ARTECCO1205 - Rev00