

# SOLDAS PARA METAIS DEGUDENT

Solda Odontológica

Instruções de Uso

## Apresentação

Embalagens plásticas transparentes contendo 4g do item e Cartuchos de cartolina contendo 7,5g do item:

5313030121	Degudent G1
5313020121	Degudent U1
5312280002	Degunorm
5312100122	Degulor 2
13010121	Degudent N1
53100222	Unilot 2

## Composição

Ligas altamente ricas em ouro, além de platina, prata, cobre, zinco e índio.

## Especificações Técnicas

Característica	Especificação
Base	Metais
Tipo	Extra duro
Cor	Branca ou Amarela
Intervalo de fusão (°C)	1150 - 1260
Dilatação linear CTE ( $\mu\text{m}/\text{m} \times \text{K}$ )	13,8 (25 - 500 °C) 14,0 (25 - 600 °C)

## Indicações de Uso

Ligas altamente ricas em ouro, para a preparação de restaurações dentais.

### 1. Solda Degulor 2: (745°C)

Indicação: Solda pós-cerâmico para ligas DeguDent U, DeguDent GS, Pors-on 4, Deva 4. Solda para as ligas Degulor M, Stabilor G.

### 2. Solda Unilot 2: (760°C)

Indicação: Solda para a liga Palliag M

### 3. Solda DeguDent G1: (1030°C)

Indicação: Solda pré-cerâmico para a liga DeguDent GS.

### 4. Solda DeguDent U1: (1120°C)

Indicação: Soldas pré-cerâmicos para as ligas Pors-on 4

### 5. Solda DeguDent N1: (1060°C)

Indicação: Soldas pré-cerâmicos para as ligas DeguDent U e Pors-on 4

# SOLDAS PARA METAIS DEGUDENT

Solda Odontológica

Instruções de Uso

## 6. Solda Degunorm (700°C)

Indicação: Solda pós-cerâmico para as ligas Degunorm.

## 7. Solda Degunorm (880°C)

Indicação: Soldas pré-cerâmicos para as ligas Degunorm.

### Contraindicações

Não se deve fundir as soldas com outras soldas de diferentes composições e indicações.  
Não usar em caso de comprovada hipersensibilidade a um ou mais dos metais contidos na liga.

### Advertências e Precauções

SOMENTE PARA USO ODONTOLÓGICO.

- Não proceder a da utilização antes de verificar a inviolabilidade dos produtos nas embalagens.
- Atentar para as instruções de uso antes de proceder as utilizações do material
- Evitar quaisquer adaptações ou improvisações irregulares
- Durante o uso, manter o material em local adequado e seco, ao abrigo de agentes agressivos ou tóxicos ao meio ambiente.

Evitar o contato oclusal ou aproximal de diferentes tipos de ligas.

- Não proceder a da utilização antes de verificar a inviolabilidade dos produtos nas embalagens.
- Atentar para as instruções de uso antes de proceder as utilizações do material
- Evitar quaisquer adaptações ou improvisações irregulares
- Durante o uso, manter o material em local adequado e seco, ao abrigo de agentes agressivos ou tóxicos ao meio ambiente.

Durante a manipulação das ligas dentais, preste atenção para evitar respirar poeiras e vapores. Para a proteção contra poeiras e vapores, utilize instalações de aspiração adequadas, e adicionalmente uma proteção para a face ou proteção para a respiração.

### Efeitos Adversos

É possível a ocorrência de alergias provocadas pelos metais contidos na liga, bem como sensações desagradáveis derivadas dos metais contidos na liga.

### Instruções Passo a Passo

Começando incluir o padrão em cera com revestimento à base de cristobalita ou fosfato.

Após a presa do revestimento (seguir recomendação do fabricante) levar o anel ao forno.

Elevar a temperatura a 350 °C, manter de 30-60 minutos.

Elevar a temperatura final (cristobalita – 700°C; Fosfato – 900°C), manter de 30 a 60 minutos.

Desligar o forno e deixar a temperatura baixar até 300°C. Retirar o anel do forno e proceder a fundição. O cadinho deve ser colocado no forno com o anel. Aconselha-se o uso do fundente Veriflux.

Deixar esfriar a temperatura ambiente e acabamento com brocas de metal e borrachas.

Recomenda-se não pegar o trabalho com as mãos após a limpeza.

Proceder a soldagem dos elementos das ligas com a solda indicada.

1. Degulor: temperatura de trabalho: 745°C. Quando a soldagem for feita no forno, a temperatura deverá ser ajustada 40-50°C acima da temperatura. Intervalo de fusão: 700°C - 755°C.

# SOLDAS PARA METAIS DEGUDENT

Solda Odontológica

Instruções de Uso

## Instruções de uso

**Nota:** Ao ajustar a temperatura de queima para a cerâmica dental, e ao fazer soldas, tome em consideração o intervalo de fusão (900 – 990 °C). Verifique e calibre seus fornos cerâmicos para esta faixa de temperatura.

**Modelagem:** Durante a modelagem e trabalhos nas estruturas, preste atenção para nunca ultrapassar as espessuras de parede mínimas: 0,3 mm para coroas individuais e 0,5 mm para coroas com pinos.

**Instalação de canais de fundição:** A estrutura de ponte, modelada em cera, deve receber canais de fundição suficientemente dimensionados. **Fundição de barras:** O diâmetro do canal de acesso é de 3 – 4 mm. O canal de distribuição tem um diâmetro de 4 – 5 mm, dependendo do volume do objeto a fundir. O volume das barras deverá corresponder ao volume do objeto a fundir. A separação entre canal de distribuição e objeto de cera é de 5 – 8 mm e tem um diâmetro de 3 mm.

**Assentamento:** Em massas de assentamento com combinação de fosfato / gesso (por ex. Deguvest® SR, F, CF e Califórnia).

Para o pré-aquecimento rápido recomendamos Deguvest® Impuls e SR.

**Expulsão da cera / Pré-aquecimento:** Com 300 °C e 700 °C, dependendo do tamanho da cubeta de fundição. Siga as instruções do fabricante.

**Fundição:** A liga é trabalhada com segurança em aparelhos de fundição com aquecimento por resistências, em cadinhos de grafite, e em aparelhos de fundição com aquecimento por chamas.

Temperatura de fundição 1050 – 1200 °C.

Deverá ser aplicado pelo menos 1/3 de material novo. Antes de uma re-utilização, os canais de fundição e o cone de fundição deverão ser jateados, a fim de eliminar completamente restos de óxido e massa de assentamento.

**Tempos de aquecimento posterior:** Aquecimento com resistências: 30 seg., Prestomat: 15 seg., oxigênio-propano; Aparelhos de fundição de alta frequência ou arco voltáico: 5 – 10 seg.

**Desprendimento:** Após a cubeta de fundição arrefecer até à temperatura ambiente, a massa de assentamento é desprendida dos objetos por meio de Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (50 µm), a uma pressão de 2 bar.

Nunca aplique pancadas para fazer o desprendimento!

**Acabamento e oxidação:** O acabamento deve ser feito com fresas de metal duro, com denteação

cruzada. Não utilize acessórios de retífica de diamante! A estrutura polida com óxido de alumínio (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), granulação de 110 µm e pressão de aprox. 2 bar, será em seguida oxidada sob vácuo a 780 °C, durante 5 min. Finalmente, o óxido é eliminado com um banho de decapagem mordente de Neacid®.

**Queima:** Como revestimento, podem ser usadas cerâmicas dentais, como por exemplo Duceragold® Kiss e Duceragold® love. Preste atenção às recomendações do fabricante da cerâmica.

**Eliminação do óxido:** Após a queima da cerâmica dental, ou após o último tratamento térmico, os óxidos devem ser completamente eliminados. Isto é feito por meio de um banho de decapagem

mordente de Neacid®, ou por meio de erosão mecânica.

**Soldagem:** Antes da queima Degunorm®-Lot 880 (880 °C)

Após a queima Degunorm®-Lot 700 (700 °C)

Produto fundente: DS 1; T

**Técnica de laser:** Está disponível fio de soldagem para laser de 0,35 mm e 0,7 mm.

**Tratamento:** 15 min/450 °C

# SOLDAS PARA METAIS DEGUDENT

Solda Odontológica

Instruções de Uso

## Limpeza, desinfecção, esterilização e descarte

As embalagens vazias deverão ser descartadas em recipientes apropriados para plástico e papel.

## Cuidados de Conservação

Efetuar o transporte e a manipulação adequada tomando-se os devidos cuidados quanto a fragilidade natural dos produtos.

**ATENÇÃO:** Verifique a correlação da versão destas instruções de uso com o produto adquirido indicado na embalagem. Para obter gratuitamente estas instruções de uso em formato impresso, solicite nosso atendimento pelo telefone 0800 771 2226 (somente Brasil) ou pelo e-mail [atendimento@dentsplysirona.com](mailto:atendimento@dentsplysirona.com)

USO ÚNICO

SOMENTE PARA USO ODONTOLÓGICO

SOMENTE PARA USO PROFISSIONAL