



ORBEL

Dental Products

ARTIS

MIRO' 150 C

SCHEDA DI SICUREZZA

1) Identificazione del prodotto e del produttore

1.1) Prodotto: lega metallica, dispositivo medico classe IIa

1.2) Classificazione: Lega per ceramica

1.3) Produttore ORBEL SNC –Via Matteotti n. 111 25036 Palazzolo S/O – Bs
Tel/fax 030/7400583 – emergenze 335/5404572

2) Composizione/informazioni sui componenti:

Componente	N. cas.	contenuto %	rischi e consigli
Oro (Au)	7440-57-3	15	R20: Nocivo se inalato, R21: nocivo a contatto con la pelle R22: nocivo per ingestione R36: irritante per gli occhi. R37: irritante per le vie respiratorie R38: irritante per la pelle S26: se contatto con gli occhi lavare con acqua e consultare un medico S36: usare indumenti protettivi adatti.
Palladio (Pd)	7440-05-3	52,1	
Argento (Ag)	7440-22-4	21,6	
Indio (In)	7440-74-6	5,9	
Gallio (Ga)	7440-55-3	<1	
Stagno (Sn)	7440-31-5	4,2	
Rutenio (Ru)	7440-18-8	<1	

LEGA DENTALE ESENTE DA BERILLIO, CADMIO, COBALTO, CROMO, MOLIBDENO E NICKEL

3) Indicazione dei pericoli

Lega metallica contenente Indio che allo stato puro è nocivo per inalazione, contatto con la pelle ed ingestione. Se inalato potrebbe causare irritazioni. Le leghe contenenti Indio si utilizzano nella pratica medica senza problemi.

4) Misure di pronto soccorso

4.1) Informazioni generali: Non vi sono pericoli tali da richiedere misure di pronto soccorso particolari.

4.2) Inalazione: portare la persona esposta all'aria aperta

4.3) Ingestione: Far ingerire alla persona esposta abbondante acqua e contattare un medico.

4.4) Contatto con la pelle: lavare con molta acqua.

4.5) Contatto con gli occhi: lavare abbondantemente con acqua corrente e consultare un medico.

5) Misure antincendio

Non infiammabile

6) Misure in caso di fuoriuscite accidentali

6.1) Protezione individuale: non ingerire o inalare polveri. Evitare il contatto con gli occhi.

6.2) protezione per l'ambiente: Non disperdere nell'ambiente

6.3) Rimozione del prodotto: rimuovere le polveri tramite aspiratori o con straccio umido. Non disperdere le polveri nell'aria

7) Manipolazione e stoccaggio

7.1) Manipolazione: non esporsi alle polveri, indossare abiti protettivi durante le operazioni di fusione e rifinitura. Operare in condizioni di ventilazione adeguata. Non assumere cibi o acqua durante le lavorazioni.

7.2) Raccogliere le polveri in contenitori adeguati.

7.3) Condizioni di stoccaggio: materiale prezioso. Conservare per il recupero.

8) Controllo dell'esposizione/protezione personale

- 8.1) Misure tecniche di protezione: nessuna particolare protezione
- 8.2) Limiti di protezione ed esposizione: non applicabile
- 8.3) Protezione individuale: Vedi punto 06-6.1
- 8.3.1) Protezione della pelle: vedi punto 04-4.4
- 8.3.2) Protezione degli occhi: Adottare occhiali antinfortunistici a norma vigente
- 8.3.3) Inalazione: Vedi punto 04-4.2

9) Proprietà chimico-fisiche

- 9.1) Aspetto: piastrene, solido
- 9.2) colore: bianco
- 9.3) odore: nessuno
- 9.4) cambiamento di stato: intervallo di fusione 1170°C - 1290°C
- 9.5) Punto di infiammabilità: non applicabile
- 9.6) Punto di auto infiammabilità: non applicabile
- 9.7) Limiti di esplosività: non applicabile
- 9.8) Pressione di vapore: non applicabile
- 9.9) Densità (peso specifico): 12,1 g/cm³
- 9.10) solubilità in acqua: non applicabile
- 9.11) Valore del pH (acidità): non applicabile
- 9.12) Viscosità: non applicabile

10) Stabilità e reattività

- 10.1) Stabile in condizioni normali. Non esporre a forti agenti ossidanti
- 10.2) prodotti da decomposizione: nessuno
- 10.3) condizioni e materiali da evitare: nessuno

11) Informazioni tossicologiche

Nessun effetto tossicologico conosciuto

12) Informazioni ecologiche

- 12.1) Tossicità acuta nei pesci: non determinata
- 12.2) Tossicità batterica: non determinata
- 12.3) Biodegradabilità: NON biodegradabile.
- 12.4) Dispersione del prodotto: vedi punto 06-6.2

13) Smaltimento

- 13.1) Smaltimento sfridi e polveri: Il materiale può essere recuperato da società di recupero metalli.
- 13.2) Imballaggi: il materiale d'imballo è assimilabile ai rifiuti urbani solidi

14) Trasporto

Non si richiedono particolari condizioni

15) Informazioni sulla regolamentazione

- 15.1) Frasi di rischio R: desunte da DM 16/2/93 e dal XVIII Adeguamento(all. III IV dir. 67/548/CEE)
- 15.2) Frasi di rischio S: desunte da DM 16/2/93 e dal XVIII Adeguamento(all. III IV dir. 67/548/CEE)
- 15.3) Istruzioni per l'uso: Vedi schede istruzioni d'uso

16) Altre informazioni

- 16.1) Assicurare l'osservanza di tutti i regolamenti.
- 16.2) Le informazioni contenute in questo documento sono da ritenersi valide al momento della stampa, sino a nuova revisione e sono date in buona fede ed al meglio delle nostre conoscenze.
- 16.3) Danni: Orbel snc non è responsabile per eventuali danni derivanti dall'uso del prodotto con altri materiali o dall'uso improprio del prodotto.
- 16.4) Convalida scheda: RAQ Orbel snc

Controllato ed approvato da:
Responsabile Assicurazione Qualità (RAQ) Orbel snc Belotti Veronica

Data:
03/12/2012

Istruzioni uso/scheda tecnica

MIRO' 150 C

PROPRIETA' FISICHE E CHIMICHE

COMPOSIZIONE %					
Au	Pd	Ag	In	Sn	Ru- Ga
15,0	52,1	21,6	5,9	4,2	< 1

Norma di riferimento	EN ISO 9693/UNI CEI EN ISO 22674	
Tipo	Extra Duro	
Colore	Bianco	
Peso specifico (gr/cm ³)	12,1	
Intervallo di fusione (sol.-liq.)	1170°C-1290°C	
Temperatura di colata	1440°C	
C.E.T.(coeff.espan.termica) 25°C - 500°C 20°C - 600°C	14,1 / 14,3	

		Fuso	Dopo cottura	Temperato
Allungamento	%	11	12	
Modulo elastico	N/mm ²	132		
Limite elastico	0,20% N/mm ²	718	630	
Carico di rottura	N	6323		
Carico unitario di rottura	N/mm ²	894		
Carico ultimo	N	6264		
Carico unitario ultimo a rottura	N/mm ²	886		
Durezza vickers	HV	300	290	330

Legga dentale per le metodiche metallo - ceramica Esente da Be-Cd-Co-Cr-Ni-Mo
Tutte le nostre leghe sono micrograin

LEGA DENTALE PREZIOSA DA NON UTILIZZARE SU SOGGETTI SENSIBILI
O ALLERGICI AI COMPONENTI DELLA STESSA

ISTRUZIONI D'USO

Legga dentale a basso contenuto aureo per ceramica. Dispositivo monouso, utilizzato esclusivamente dall'odontotecnico. Per lo smaltimento attenersi alle disposizioni locali per smaltire i rifiuti di lavorazione e di materiali di imballo.

Modellazione in cera: Tenendo conto del progetto tecnico e della massa ceramica da utilizzare, non scendere mai sotto spessori minimi di 0,4 mm.

Perni di colata con tecnica diretta ed indiretta: Ø minimo 3mm perni di colata, Ø5 minimo mm barra stabilizzatrice – Ø3,5 minimo mm peduncoli di connessione fra barra ed elemento.

Rivestimento e preriscaldamento: legante fosfatico senza carbonio rispettando le istruzioni del produttore; preriscaldare il cilindro in forno e mantenerlo a 900°C per 30 – 60 minuti in relazione alle dimensioni dello stesso.

Fusione: Per la fusione di **MIRO' 150 C** utilizzare crogioli in ceramica.

Con cannello ossigeno / propano: regolare con precisione la fiamma e, raggiunta la temperatura di colata, mantenerla per 10/20 secondi .

Con Apparecchiatura elettronica: si consiglia di aumentare la temperatura del punto di liquido di 50/120°C a seconda del tipo di fonditrice; raggiunta la temperatura di colata mantenerla per 5/15 secondi(con 30 gr. di lega). Lasciare raffreddare il cilindro fino a temperatura ambiente.

Rifinitura del metallo: Utilizzare frese non contaminate a base di legante ceramico o al carburo di silicio o al tungsteno, pietra. Sabbinare quindi con ossido di alluminio a 50-125 micron a 2 atmosfere max .

La pulizia può essere effettuata con ultrasuoni, con getto di vapore o facendo bollire in acqua distillata per almeno 5-10 minuti.

Ossidazione: 950°C con vuoto per 6 minuti .

Sabbatura post ossidazione: 50 micron per 2 atmosfere max.

Tempera: 600°C per 15 minuti e lasciare raffreddare a temp. ambiente

Decapaggio: con acidi o similari è consigliato in presenza di saldature

Saldature primarie: Saldatura 1060° C oppure 1100°C

Saldature secondarie: Saldatura 750° C oppure 690°C

Stoccaggio: richiudere la confezione dopo l'apertura

Rischio in caso di riutilizzo: le caratteristiche della lega potrebbero essere alterate

ORBEL di Belotti Cesare & C. snc

25036 Palazzolo sull'Oglio (Bs) Via Matteotti 111 Italy tel 030 7400583

www.orbeldental.com orbeldental@gmail.com





ORBEL

Dental Products

ARTIS

MIRO' 399 LF

SCHEDA DI SICUREZZA

1) Identificazione del prodotto e del produttore

- 1.1) Prodotto: lega metallica, dispositivo medico classe IIa
- 1.2) Classificazione: Lega per ceramica
- 1.3) Produttore ORBEL SNC –Via Matteotti n. 111 25036 Palazzolo S/O – Bs
Tel/fax 030/7400583 – emergenze 335/5404572

2) Composizione/informazioni sui componenti:

Componente	N. cas.	contenuto %	rischi e consigli
Palladio (Pd)	7440-05-3	39,9	R20: Nocivo se inalato, R21: nocivo a contatto con la pelle R22: nocivo per ingestione R36: irritante per gli occhi. R37: irritante per le vie respiratorie R38: irritante per la pelle S26: se contatto con gli occhi lavare con acqua e consultare un medico S36: usare indumenti protettivi adatti.
Argento (Ag)	7440-22-4	52,2	
Indio (In)	7440-74-6	2,0	
Zinco (Zn)	7440-66-6	3,8	
Stagno (Sn)	7440-31-5	2,0	
Rutenio (Ru)	7440-18-8	<1	

LEGA DENTALE ESENTE DA BERILLIO, CADMIO, COBALTO, CROMO, MOLIBDENO E NICKEL

3) Indicazione dei pericoli

Lega metallica contenente Indio che allo stato puro è nocivo per inalazione, contatto con la pelle ed ingestione. Se inalato potrebbe causare irritazioni. Le leghe contenenti Indio si utilizzano nella pratica medica senza problemi.

4) Misure di pronto soccorso

- 4.1) Informazioni generali: Non vi sono pericoli tali da richiedere misure di pronto soccorso particolari.
- 4.2) Inalazione: portare la persona esposta all'aria aperta
- 4.3) Ingestione: Far ingerire alla persona esposta abbondante acqua e contattare un medico.
- 4.4) Contatto con la pelle: lavare con molta acqua.
- 4.5) Contatto con gli occhi: lavare abbondantemente con acqua corrente e consultare un medico.

5) Misure antincendio

Non infiammabile

6) Misure in caso di fuoriuscite accidentali

- 6.1) Protezione individuale: non ingerire o inalare polveri. Evitare il contatto con gli occhi.
- 6.2) protezione per l'ambiente: Non disperdere nell'ambiente
- 6.3) Rimozione del prodotto: rimuovere le polveri tramite aspiratori o con straccio umido. Non disperdere le polveri nell'aria

7) Manipolazione e stoccaggio

- 7.1) Manipolazione: non esporsi alle polveri, indossare abiti protettivi durante le operazioni di fusione e rifinitura. Operare in condizioni di ventilazione adeguata. Non assumere cibi o acqua durante le lavorazioni.
- 7.2) Raccogliere le polveri in contenitori adeguati.
- 7.3) Condizioni di stoccaggio: materiale prezioso. Conservare per il recupero.

8) Controllo dell'esposizione/protezione personale

- 8.1) Misure tecniche di protezione: nessuna particolare protezione
- 8.2) Limiti di protezione ed esposizione: non applicabile
- 8.3) Protezione individuale: Vedi punto 06-6.1
- 8.3.1) Protezione della pelle: vedi punto 04-4.4
- 8.3.2) Protezione degli occhi: Adottare occhiali antinfortunistici a norma vigente
- 8.3.3) Inalazione: Vedi punto 04-4.2

9) Proprietà chimico-fisiche

- 9.1) Aspetto: Piastrine, solido
- 9.2) colore: bianco
- 9.3) odore: nessuno
- 9.4) cambiamento di stato: intervallo di fusione 1085°C - 1151°C
- 9.5) Punto di infiammabilità: non applicabile
- 9.6) Punto di auto infiammabilità: non applicabile
- 9.7) Limiti di esplosività: non applicabile
- 9.8) Pressione di vapore: non applicabile
- 9.9) Densità (peso specifico): 10,9 g/cm³
- 9.10) solubilità in acqua: non applicabile
- 9.11) Valore del pH (acidità): non applicabile
- 9.12) Viscosità: non applicabile

10) Stabilità e reattività

- 10.1) Stabile in condizioni normali. Non esporre a forti agenti ossidanti
- 10.2) prodotti da decomposizione: nessuno
- 10.3) condizioni e materiali da evitare: nessuno

11) Informazioni tossicologiche

Nessun effetto tossicologico conosciuto

12) Informazioni ecologiche

- 12.1) Tossicità acuta nei pesci: non determinata
- 12.2) Tossicità batterica: non determinata
- 12.3) Biodegradabilità: NON biodegradabile.
- 12.4) Dispersione del prodotto: vedi punto 06-6.2

13) Smaltimento

- 13.1) Smaltimento sfridi e polveri: Il materiale può essere recuperato da società di recupero metalli.
- 13.2) Imballaggi: il materiale d'imballo è assimilabile ai rifiuti urbani solidi

14) Trasporto

Non si richiedono particolari condizioni

15) Informazioni sulla regolamentazione

- 15.1) Frasi di rischio R: desunte da DM 16/2/93 e dal XVIII Adeguamento(all. III IV dir. 67/548/CEE)
- 15.2) Frasi di rischio S: desunte da DM 16/2/93 e dal XVIII Adeguamento(all. III IV dir. 67/548/CEE)
- 15.3) Istruzioni per l'uso: Vedi schede istruzioni d'uso

16) Altre informazioni

- 16.1) Assicurare l'osservanza di tutti i regolamenti.
- 16.2) Le informazioni contenute in questo documento sono da ritenersi valide al momento della stampa, sino a nuova revisione e sono date in buona fede ed al meglio delle nostre conoscenze.
- 16.3) Danni: Orbel snc non è responsabile per eventuali danni derivanti dall'uso del prodotto con altri materiali o dall'uso improprio del prodotto.
- 16.4) Convalida scheda: RAQ Orbel snc

Controllato ed approvato da:
Responsabile Assicurazione Qualità (RAQ) Orbel snc Belotti Veronica

Data:
03/12/2012

Istruzioni uso/scheda tecnica

MIRO' 399 LF

PROPRIETA' FISICHE E CHIMICHE

COMPOSIZIONE %					
Pd	Ag	In	Sn	Zn	Ru
39,9	52,2	2,0	2	3,8	< 1

Norma di riferimento	ISO 22674
Tipo	Extra Duro
Colore	Bianco
Peso specifico (gr/cm ³)	10,9
Intervallo di fusione (sol.-liq.)	1085°C-1151°C
Temperatura di colata	1250°C
C.E.T.(coeff.espan.termica) 25°C - 500°C	16,6

		Fuso	Dopo cottura	Temperato
Allungamento	%	19	10	9
Modulo elastico	N/mm ²			
Limite elastico	0,20% N/mm ²	305	400	365
Carico di rottura	N/mm ²			
Durezza vickers	HV	165	220	260

Legga dentale per le metodiche metallo - ceramica Esente da Be-Cd-Co-Cr-Ni-Mo
 Tutte le nostre leghe sono micrograin

**LEGA DENTALE PREZIOSA DA NON UTILIZZARE SU SOGGETTI SENSIBILI
 O ALLERGICI AI COMPONENTI DELLA STESSA**

ISTRUZIONI D'USO

Legga dentale a medio contenuto aureo per ceramica. Dispositivo monouso, utilizzato esclusivamente dall'odontotecnico. Per lo smaltimento attenersi alle disposizioni locali per smaltire i rifiuti di lavorazione e di materiali di imballo.

Modellazione in cera: Tenendo conto del progetto tecnico e della massa ceramica da utilizzare, non scendere mai sotto spessori minimi ed uniformi di 0,4 mm.

Perni di colata con tecnica diretta ed indiretta: Ø 3mm perni di colata, Ø5 mm barra stabilizzatrice – Ø3,5 mm peduncoli di connessione fra barra ed elemento.

Rivestimento e preriscaldamento: legante fosfatico senza carbonio rispettando le istruzioni del produttore; preriscaldare il cilindro in forno e mantenerlo a 750°C per 30 – 60 minuti in relazione alle dimensioni dello stesso.

Fusione: Per la fusione di **MIRO' 399LF** utilizzare crogioli in ceramica.

Con cannello ossigeno / propano: regolare con precisione la fiamma e, raggiunto la temperatura di colata, mantenerlo per 10/20 secondi .

Con Apparecchiatura elettronica: si consiglia di aumentare la temperatura del punto liquido di 50/120°C a seconda del tipo di fonditrice; raggiunta la temperatura di colata mantenerla per 5/15 secondi (con 30 gr. di lega) . Lasciare raffreddare il cilindro fino a temperatura ambiente

Rifinitura del metallo: Utilizzare frese non contaminate al carburo di silicio, tungsteno o pietra. Sabbigare quindi con ossido di alluminio a 50-125 micron a 2 atmosfere max .

La pulizia può essere effettuata con ultrasuoni, con getto di vapore o facendo bollire in acqua distillata per almeno 5-10 minuti.

Ossidazione: 780°C con vuoto per 5 minuti .

Sabbatura post ossidazione: 50 micron per 2 atmosfere max.

Tempera: 400°C per 15 minuti e lasciare raffreddare a temp.ambiente.

Stempera: 700°C per 10 minuti e raffreddare in acqua

Decapaggio: con acidi o similari è consigliato in presenza di saldature

Stoccaggio: richiudere la confezione dopo l'apertura

Rischio in caso di riutilizzo: le caratteristiche della lega potrebbero essere alterate



ORBEL di Belotti Cesare & C. snc
 25036 Palazzolo sull'Oglio (Bs) Via Matteotti 111 Italy tel 030 7400583
 www.orbeldental.com orbeldental@gmail.com



ORBEL

Dental Products

ARTIS

PICASSO 400 R

SCHEDA DI SICUREZZA

1) Identificazione del prodotto e del produttore

- 1.1) Prodotto: lega metallica, dispositivo medico classe IIa
- 1.2) Classificazione: Lega per ceramica
- 1.3) Produttore ORBEL SNC –Via Matteotti n. 111 25036 Palazzolo S/O – Bs
Tel/fax 030/7400583 – emergenze 335/5404572

2) Composizione/informazioni sui componenti:

Componente	N. cas.	contenuto %	rischi e consigli
Oro (Au)	7440-57-3	40,0	R20: Nocivo se inalato, R21: nocivo a contatto con la pelle R22: nocivo per ingestione R36: irritante per gli occhi. R37: irritante per le vie respiratorie R38: irritante per la pelle S26: se contatto con gli occhi lavare con acqua e consultare un medico S36: usare indumenti protettivi adatti.
Palladio (Pd)	7440-05-3	8,2	
Argento (Ag)	7440-22-4	36,2	
Indio (In)	7440-74-6	5,0	R36: irritante per gli occhi. R37: irritante per le vie respiratorie R38: irritante per la pelle S26: se contatto con gli occhi lavare con acqua e consultare un medico S37: usare guanti adatti S39: proteggere occhi/viso
Zinco (Zn)	7440-66-6	3,1	
Iridio (Ir)	7439-88-5	<1	
Stagno (Sn)	7440-31-5	0,5	
Rame (Cu)	7440-50-8	6,9	

LEGA DENTALE ESENTE DA BERILLIO, CADMIO, COBALTO, CROMO, MOLIBDENO E NICKEL

3) Indicazione dei pericoli

Lega metallica contenente Indio che allo stato puro è nocivo per inalazione, contatto con la pelle ed ingestione. Se inalato potrebbe causare irritazioni. Le leghe contenenti Indio si utilizzano nella pratica medica senza problemi.

4) Misure di pronto soccorso

- 4.1) Informazioni generali: Non vi sono pericoli tali da richiedere misure di pronto soccorso particolari.
- 4.2) Inalazione: portare la persona esposta all'aria aperta
- 4.3) Ingestione: Far ingerire alla persona esposta abbondante acqua e contattare un medico.
- 4.4) Contatto con la pelle: lavare con molta acqua.
- 4.5) Contatto con gli occhi: lavare abbondantemente con acqua corrente e consultare un medico.

5) Misure antincendio

Non infiammabile

6) Misure in caso di fuoriuscite accidentali

- 6.1) Protezione individuale: non ingerire o inalare polveri. Evitare il contatto con gli occhi.
- 6.2) protezione per l'ambiente: Non disperdere nell'ambiente
- 6.3) Rimozione del prodotto: rimuovere le polveri tramite aspiratori o con straccio umido. Non disperdere le polveri nell'aria

7) Manipolazione e stoccaggio

- 7.1) Manipolazione: non esporsi alle polveri, indossare abiti protettivi durante le operazioni di fusione e rifinitura. Operare in condizioni di ventilazione adeguata. Non assumere cibi o acqua durante le lavorazioni.
- 7.2) Raccogliere le polveri in contenitori adeguati.
- 7.3) Condizioni di stoccaggio: materiale prezioso. Conservare per il recupero.

8) Controllo dell'esposizione/protezione personale

- 8.1) Misure tecniche di protezione: nessuna particolare protezione
- 8.2) Limiti di protezione ed esposizione: non applicabile
- 8.3) Protezione individuale: Vedi punto 06-6.1
- 8.3.1) Protezione della pelle: vedi punto 04-4.4
- 8.3.2) Protezione degli occhi: Adottare occhiali antinfortunistici a norma vigente
- 8.3.3) Inalazione: Vedi punto 04-4.2

9) Proprietà chimico-fisiche

- 9.1) Aspetto: Piastrine, solido
- 9.2) colore: giallo chiaro
- 9.3) odore: nessuno
- 9.4) cambiamento di stato: intervallo di fusione 805°C - 884°C
- 9.5) Punto di infiammabilità: non applicabile
- 9.6) Punto di auto infiammabilità: non applicabile
- 9.7) Limiti di esplosività: non applicabile
- 9.8) Pressione di vapore: non applicabile
- 9.9) Densità (peso specifico): 12,5 g/cm³
- 9.10) solubilità in acqua: non applicabile
- 9.11) Valore del pH (acidità): non applicabile
- 9.12) Viscosità: non applicabile

10) Stabilità e reattività

- 10.1) Stabile in condizioni normali. Non esporre a forti agenti ossidanti
- 10.2) prodotti da decomposizione: nessuno
- 10.3) condizioni e materiali da evitare: nessuno

11) Informazioni tossicologiche

Nessun effetto tossicologico conosciuto

12) Informazioni ecologiche

- 12.1) Tossicità acuta nei pesci: non determinata
- 12.2) Tossicità batterica: non determinata
- 12.3) Biodegradabilità: NON biodegradabile.
- 12.4) Dispersione del prodotto: vedi punto 06-6.2

13) Smaltimento

- 13.1) Smaltimento sfridi e polveri: Il materiale può essere recuperato da società di recupero metalli.
- 13.2) Imballaggi: il materiale d'imballo è assimilabile ai rifiuti urbani solidi

14) Trasporto

Non si richiedono particolari condizioni

15) Informazioni sulla regolamentazione

- 15.1) Frasi di rischio R: desunte da DM 16/2/93 e dal XVIII Adeguamento(all. III IV dir. 67/548/CEE)
- 15.2) Frasi di rischio S: desunte da DM 16/2/93 e dal XVIII Adeguamento(all. III IV dir. 67/548/CEE)
- 15.3) Istruzioni per l'uso: Vedi schede istruzioni d'uso

16) Altre informazioni

- 16.1) Assicurare l'osservanza di tutti i regolamenti.
- 16.2) Le informazioni contenute in questo documento sono da ritenersi valide al momento della stampa, sino a nuova revisione e sono date in buona fede ed al meglio delle nostre conoscenze.
- 16.3) Danni: Orbel snc non è responsabile per eventuali danni derivanti dall'uso del prodotto con altri materiali o dall'uso improprio del prodotto.
- 16.4) Convalida scheda: RAQ Orbel snc

Controllato ed approvato da:
Responsabile Assicurazione Qualità (RAQ) Orbel snc Belotti Veronica

Data:
03/12/2012

Istruzioni uso/scheda tecnica

PICASSO 400R

PROPRIETA' FISICHE E CHIMICHE

COMPOSIZIONE %							
Au	Pd	Ag	Cu	Zn	Sn	In	Ir
40,0	8,2	36,2	6,9	3,1	0,5	5,0	< 1

Norma di riferimento	UNI EN ISO 22674
	ISO 8891
Tipo	4
Colore	Giallo paglierino
Peso specifico (gr/cm ³)	12,5
Intervallo di fusione (sol.liq.)	805°C-884°C
Temperatura di colata	1014°C

		Fuso	Temperato	Stemperato
Allungamento	%	6	6	21
Modulo elastico	N/mm ²	105		
Limite elastico	0,20% N/mm ²	638	730	340
Carico di rottura	N	6058		
Carico unitario di rottura	N/mm ²	857		
Carico ultimo	N	6048		
Carico unitario ultimo a rottura	N/mm ²	855		
Durezza Vickers	HV	240	258	157

Legga dentale per le metodiche metallo - ceramica Esente da Be-Cd-Co-Cr-Ni-Mo

LEGA DENTALE PREZIOSA DA NON UTILIZZARE SU SOGGETTI SENSIBILI
O ALLERGICI AI COMPONENTI DELLA STESSA

ISTRUZIONI D'USO

Legga ad alto contenuto di metalli preziosi per intarsi, ponti e corone. Dispositivo monouso, utilizzato esclusivamente dall'odontotecnico.

Modellazione in cera: E' consigliabile utilizzare uno spessore della cera di 0,4 mm. Il migliore risultato è ottenibile attraverso la messa in opera di perni di raffreddamento e sfilatoi.

Perni di colata:

con tecnica diretta è consigliabile utilizzare perni di colata con diam di 2,5 3,0 mm; **il metodo indiretto** garantisce migliori risultati, utilizzare un diam di 3,5 mm per la barra stabilizzatrice. Per i ponti molto estesi si consiglia di aumentare il diam delle barre fino a 5 mm.

Rivestimento e preriscaldamento: legante gessoso o fosfatico rispettando le istruzioni del produttore, ricordando di mescolare sottovuoto il rivestimento per ottenere una fusione migliore. Preriscaldare il cilindro in forno e mantenerlo a 650°C per 30 – 50 minuti in relazione alle dimensioni dello stesso. Si consiglia di aumentare il tempo di stabilizzazione del cilindro nel caso di ponti molto estesi.

Fusione: Utilizzare crogioli in ceramica o grafite o di carbonio vetrato, per 5-10 secondi

Fusione con app. elettronica: induzione HF con più di 30 gr. di lega per 10-20 secondi

Con cannello ossigeno / propano: regolare con precisione la fiamma e, raggiunta la temperatura di colata, mantenerlo per 5/10 secondi. Lasciar raffreddare il cilindro fino alla temp esterna o immergere in acqua per stemperare la lega.

Saldatura: La lega Picasso 400R può essere saldata in modo convenzionale. Una saldatura perfetta ed una diffusione completa possono essere ottenute mantenendo il saldame fluido per un breve periodo di tempo dopo la sua applicazione. Eseguita la saldatura si consiglia di effettuare un raffreddamento lento per mantenere le caratteristiche meccaniche il più possibile simili a quelle della lega dopo la fusione. Un trattamento di tempera migliora le caratteristiche di resistenza della lega.

Rifinitura del metallo: Utilizzare frese non contaminate a base di legante ceramico o al carburo di silicio o al tungsteno. Sabbiare quindi con ossido di alluminio (50-125 micron).

La pulizia può essere effettuata con ultrasuoni con acqua distillata per 5 minuti, oppure con getto di vapore o con acqua distillata bollente per 10 minuti.

Tempera: se la lega è stemperata in acqua, effettuare l'operazione di tempera mettendo la lega in forno per 15 min a 400°C e lasciare raffreddare a temp.ambiente.

Stempera: 700°C per 10 min e raffreddato in acqua

Rischio di riutilizzo del prodotto: I rischi connessi con il riutilizzo del prodotto sono quelli riguardanti una disomogeneizzazione dello stesso a causa di una errata procedura di fusione, ad un inquinamento dello stesso con il rivestimento, ad una miscelazione dello stesso con altri prodotti, a differenti lotti del prodotto (rintracciabilità)

Istruzioni uso/scheda tecnica

PICASSO 400R

Decapaggio: lo strato di ossido può essere eliminato attraverso l'utilizzo di strumenti rotativi diamantati o mediante sabbiatura. L'utilizzo di acidi per il decapaggio (acido Fluoridrico, Nitrico, Cloridrico) è possibile tenedo presenti le seguenti regole:

- Acido Fluoridrico: prestare attenzione che non penetri nella lega in quanto può provocare successive intossicazioni.
 - Acido Nitrico: viene utilizzato per eliminare parti eccedenti di metallo (2 parti di acqua e una di acido)
 - Acido Cloridrico: nelle stesse proporzioni dell' acido Nitrico può essere utilizzato per rimuovere il gesso del legante o parti di rivestimento della lega.
- Utilizzare una pinzetta al quarzo o di vetro per estrarre il manufatto dall'acido per evitare eventuali fenomeni di elettrolisi che possono compromettere il lavoro eseguito

Saldame consigliato: 690°C - 750°C

Proprietà fisiche

Intervallo di fusione 805 - 884 °C
Densità 12,50 g/cm³

Proprietà meccaniche:

Tenero

Trattamento termico: 700°C per 10 min e raffreddamento in acqua

0,2% limite di elasticità (Rp 0,2%)	340 N/mm ²
Allungamento A5	21%
Durezza HV5	157

Temperato

Trattamento termico: 400°C per 15 min e raffreddamento in aria.

0,2% limite di elasticità (Rp 0,2%)	730 N/mm ²
Allungamento A5	6%
Durezza HV5	258

Test di corrosione: conseguito in accordo alla normativa

NB: si consiglia di non scendere sotto lo spessore di 0,40 mm a cappella rifinita.



ORBEL di Belotti Cesare & C. snc

25036 Palazzolo sull'Oglio (Bs) Via Matteotti 111 Italy tel 030 7400583
www.orbeldental.com orbeldental@gmail.com