fr

Mediloy® RPD

Co66.2Cr28.2Mo5.5N [%]

CE 0197

Instructions d'utilisation

Alliage dentaire à base de Co, type 5
Granulométrie 10 à 45 µm
Mediloy® RPD satisfait à la norme ISO 22674
RÉF. 50532 – 5 kg

Caractéristiques de l'alliage

Conformément à la norme ISO 22674, exempt de nickel, cadmium, béryllium et plomb		
Type (selon la norme ISO 22674)		5*
Température de solidus, de liquidus	°C	1380, 1420
Masse volumique	g/cm³	8,5*
Module d'élasticité	GPa	235*
Limite élastique 0,2 % ($R_{p\,0,2}$)	MPa	800*
Résistance à la traction (R_m)	MPa	1300*
Allongement de rupture (A_5)	%	13*
Dureté (HV10)		395*
Code couleur BEGO		8 (blanc)
Céramique de revêtement	Revêtement céramique pas possible	
Fondant	par ex. Minoxyd (RÉF. 52530)	
Soudure :	Soudure cobalt-chrome (RÉF. 52520)	
Fil d'apport pour soudure laser :	Wiroweld (RÉF. 50003, 50005)	
*Recuit de détente 800 °C		

Destination : Mediloy® RPD est destiné à la fabrication de restaurations dentaires par fusion laser (Selective Laser Melting, SLM).

Indication : Mediloy® RPD est un alliage dentaire à base de cobalt à utiliser avec le processus de fusion laser (Selective Laser Melting, SLM). Il convient à la fabrication de prothèses en coulée sur modèle. Mediloy® RPD est livré sous forme de poudre pour le processus de fusion laser (Selective Laser Melting, SLM).

Contre-indications : Confection de brackets, de petits tubes, de fils et d'éléments de fixation pour les applications orthodontiques.

Utilité clinique : remplacement artificiel des tissus durs perdus (dents), pour restauration de la fonction masticatoire (esthétique et fonctionnelle).

Dans de très rares cas, des réactions indésirables d'origine biologique (par ex. allergies aux composants de l'alliage) ou électrochimique sont susceptibles de se produire. Ne pas utiliser cet alliage en cas d'incompatibilités ou d'allergies connues aux composants de l'alliage.

Avertissements : Les poussières métalliques sont nocives pour la santé. Éviter la production de poussières. Procéder avec prudence et utiliser un système d'aspiration approprié pour ouvrir l'emballage, transvaser la poudre et meuler et sabler les restaurations dentaires. Il est conseillé de porter un masque du type FFP3-EN149, des lunettes de protection à coques latérales (DIN EN 166), des gants de protection (en butylcaoutchouc ou caoutchouc de nitrile, catégorie III, EN 374) et des chaussures de sécurité certifiées aux normes ESD. En cas de contact avec les yeux, rincer abondamment à l'eau et, en cas de contact avec la peau, laver avec de l'eau et du savon. En cas d'irritation persistante, consulter un spécialiste.

Ramasser mécaniquement du produit renversé avec un chiffon humide (eau ou alcool isopropylique) et l'éliminer en conformité avec les dispositions légales locales et nationales.

Les poudres métalliques sont inflammables. Les tenir à l'écart de toute source d'ignition. Agents d'extinction adaptés : poudre spéciale contre les feux de métaux, sable.

Respecter la fiche de données de sécurité.

Mises en garde : En présence d'un contact proximal ou occlusal avec d'autres métaux, des sensations de nature électrochimique sont possibles dans de très rares cas. Des armatures en Mediloy® RPD peuvent perturber les évaluations d'examens IRM et devraient être retirées avant ce genre d'examens.

Effets secondaires : Aucun effet secondaire de Mediloy® RPD n'est connu à ce jour. Il est toutefois impossible d'exclure toute réaction individuelle, dans de très rares cas, aux composants de Mediloy® RPD. Ne pas utiliser Mediloy® RPD dans de tels cas.

Modelage numérique : Le modelage s'effectue avec un logiciel de DAO dans le respect des règles prothétiques. Il est conseillé, pour obtenir la stabilité nécessaire au niveau clinique, de respecter une épaisseur minimale de la base de 0,6 mm lors de la conception, et de 0,5 mm une fois la finition terminée.

À noter : La stabilité d'une base pour maxillaire résultant de l'association de forme, ampleur et épaisseur du matériau, une cote de 0,5 mm doit être considérée comme épaisseur minimale. Respecter les principes de base de la technique de coulée sur modèle.

Les bases standard ont une épaisseur de base d'env. 0,75 à 0,85 mm, les bagues étroites et les armatures squelettées de 1,0 à 1,2 mm.

Les bandeaux mandibulaires devraient avoir une épaisseur d'env. 1,8 à 2,0 mm 3 4,0 à 4,2 mm.

Sélectionner ou régler en conséquence les paramètres dans le logiciel de conception.

Sur les endroits critiques des objets, par ex. au niveau de la transition entre un connecteur mineur et le crochet, régler une épaisseur de paroi d'env. 1,2 à 1,5 mm 3 1,8 à 2,0 mm.

Façonnage des crochets

Le façonnage des crochets dépend de leur position et de leur fonction, de l'ampleur de la restauration ainsi que des prescriptions du praticien.

À hauteur de l'épaule de crochet, arrondir la transition entre le connecteur mineur et le crochet, les crochets devant avoir, de manière idéale, une épaisseur d'env. 1,5 mm 3 2,0 mm au niveau de l'épaule et se rétrécir vers leur pointe jusqu'à 1,2 mm à 1,5 mm. Arrondir la pointe du crochet.

Sur les endroits critiques des objets, par ex. au niveau de la transition entre un connecteur mineur et le crochet, régler une épaisseur de paroi d'env. 1,2 à 1,5 mm 3 1,8 à 2,0 mm.

Sélectionner ou régler en conséquence les formes des crochets profilés et les paramètres dans le logiciel de conception.

Déroulement du travail au centre de production

Pour les opérations et réglages spécifiques à un appareil, suivre les instructions du fabricant de cet appareil.

Respecter les instructions d'utilisation et les mises en garde du fabricant de l'appareil.

Conditions de stockage : Conserver au sec dans le récipient d'origine hermétiquement fermé.

Processus de fusion laser SLM : Éviter de dégager de la poussière en ouvrant l'emballage, pendant le transport et pour transvaser la poudre dans le système de fusion laser (Selective Laser Melting, SLM). Utiliser le système SLM comme EOSINT M 270/280 (longueur d'onde de 1 060 à 1 100 nm) avec les réglages suivants : épaisseur de couche de poudre 0,03 mm, puissance du laser 195 W, vitesse de balayage 1 200 mm/s et pas de piste 0,09 mm, avec un rayon laser de 0,1 mm de diamètre.

Si l'on réutilise de la poudre non fondue, la cribler auparavant à l'aide d'un tamis à ultrasons (63 µm) ou d'un tamis à poudres (80 µm).

Recuit de détente : Placer dans un four approprié, avec une température de 800 °C, la partie amovible de la plateforme de production avec les objets fabriqués. Dès que le four a de nouveau atteint la température de 800 °C après enfournement de la plateforme de production, maintenir cette température pendant 45 min. Retirer la plateforme du four à 800 °C pour poursuivre les opérations. Après le recuit de détente, laisser la plateforme refroidir à l'air libre et revenir à température de la main dans un endroit protégé et marqué, ne pas la refroidir à l'eau froide.

Sectionnement des restaurations de la plaque : Éviter la production de poussières. Après le recuit de détente et le refroidissement de la plateforme, détacher les restaurations, par exemple avec une scie à ruban, des instruments rotatifs ou une pince. Enlever également les supports de l'objet à l'aide d'une pince ou le lisser avec des meulettes dentaires.

Pas de réutilisation du matériau après frittage laser : Ne pas réutiliser le matériau déjà fondu par fusion laser (par ex. armature de coulée sur modèle) pour la fabrication d'une nouvelle prothèse (par ex. par coulée). Ne pas utiliser Mediloy® RPD par coulée.

Dégrossissage : Utiliser des fraises en carbure de tungstène à denture fine.

Polissage : Il est possible, afin de faciliter le gommage, de lustrer les objets avec Perlablast® micro (RÉF. 46092, verre sodique exempt de plomb), le cas échéant de les lustrer par électrolyse (Eltropol, liquide de polissage Wirolyt). Effectuer ensuite le gommage avec des polissoirs en caoutchouc adaptés, polir avec des pâtes de prépolissage, puis des pâtes de lustrage. Nettoyer ensuite avec soin (par ex. nettoyage en bain à ultrasons ou au jet de vapeur).

Selles en résine : Respecter les instructions du fabricant de résine pour la finition des pièces en résine. Les zones de rétention pour selles en résine ne doivent pas être polies, on trouvera les informations nécessaires sur la préparation dans les instructions d'utilisation des fabricants de résine concernés.

Soudure : Fixer les pièces à souder (par ex. avec le revêtement pour travaux de soudure Bellatherm® RÉF. 51105) avec un joint parallèle à la paroi de 0,2 mm maxi. Utiliser un fondant BEGO approprié. Une fois la soudure terminée, enlever les restes de fondant et les oxydes métalliques, puis nettoyer les surfaces au jet de vapeur. **Soudure au laser :** Travailler si possible avec des joints en X et du matériau d'apport.

Respecter les instructions d'utilisation et les mises en garde du fabricant de l'appareil.

Garantie : Nos conseils techniques, qu'ils soient donnés oralement, par écrit ou au cours de démonstrations pratiques, reposent sur l'état actuel de nos propres connaissances et essais et n'ont donc qu'une valeur indicative. Nous faisons constamment évoluer nos produits. Nous nous réservons donc le droit d'en modifier la conception et la composition.

Prière de notifier à la société BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG et à l'autorité compétente tout incident grave survenu en lien avec Mediloy® RPD.

Remarque sur l'élimination

Procédure de traitement des déchets

Produit

L'attribution d'un code de déchet conforme au Catalogue européen des déchets (CED) doit se faire en accord avec l'entreprise régionale de collecte des déchets. Ne pas éliminer avec les ordures ménagères.

Emballages

Les emballages doivent être entièrement vides et éliminés correctement conformément aux dispositions légales. Des emballages qui ne peuvent être vidés entièrement doivent être éliminés en accord avec l'entreprise régionale de collecte des déchets.

Consulter les instructions d'utilisation

Attention

Date limite d'utilisation

Craint l'humidité

LOT
Code de lot

NON STERILE
Non stérile

Rx only
Uniquement pour le personnel médical

REF
Référence catalogue

Contient une substance dangereuse

MD
Dispositif médical

UFI: Q6SW-30GV-T006-81DV

CMR: Co

Fabricant

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com

BEGO

REF 20964/01 · HdW 6000 · © 2023 by BEGO · 20230310