



WIROBOND[®] C+ ET MEDILOY[®] RPD

Alliage non-précieux en poudre pour la fabrication de restaurations dentaires en microfusion laser (procédé Selective Laser Melting)



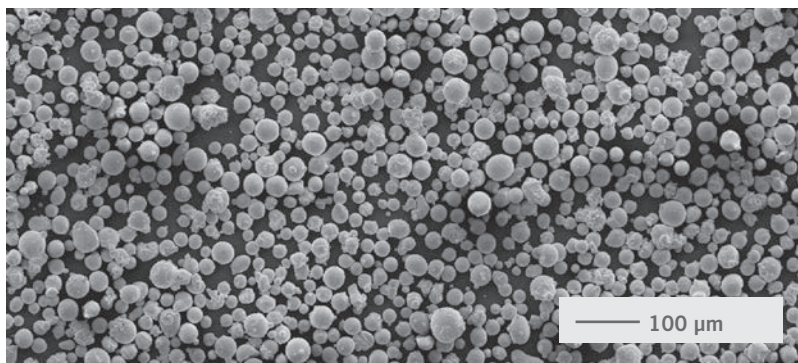
Selective Laser Melting (SLM)

La procédure additive pour la fabrication d'armatures de couronne, de bridge et de coulée sur modèle ainsi que de prothétique implantaire

Co-inventée et brevetée par BEGO, la technologie SLM (microfusion laser) offre une qualité inégalée dans la production d'armatures métalliques individuelles complexes. A l'aide d'un laser, le matériau est fusionné de sorte à obtenir une structure pratiquement exempte de pores aux excellentes propriétés matérielles.

Lors du processus, un laser est commandé sur la base de vos données CAD. En fonction de l'indication, le laser construit l'armature couche par couche, de manière additive, à partir de la poudre métallique sélectionnée (Wirobond® C+ ou Mediloy® RPD).

Depuis plus de 20 ans, BEGO utilise cette technologie pour fabriquer des armatures de couronnes et de bridge en Wirobond® C+ à destination des laboratoires dentaires pour être ensuite traitées et recouvertes de céramique.



Répartition granulométrique homogène et forme sphérique idéale 10–45 µm

Avec BEGO Wirobond® C+ et Mediloy® RPD, BEGO propose deux poudres d'alliage pour la fabrication de restaurations dentaires de haute qualité à l'aide d'installations SLM dans les laboratoires dentaires ou les centres de production.

Wirobond® C+ et Mediloy® RPD ont été développés sur la base des alliages de fusion BEGO éprouvés de longue date et ont été optimisés pour le processus de fabrication SLM.



Armature de coulée sur modèle SLM à base de Mediloy® RPD et armature de bridge à base de Wirobond® C+

Les images et représentations sont données à titre d'exemple. Les couleurs, les symboles, la conception et les informations sur les étiquettes et/ou emballages représenté(e)s peuvent différer de la réalité.



Wirobond® C+

L'alliage non-précieux pour la fabrication de restaurations dentaires

Caractéristiques du produit

- Wirobond® C+ est un alliage dentaire de type 5 à base de cobalt – composé de cobalt, chrome, tungstène et molybdène – spécialement développé pour le procédé de fabrication SLM
- Cet alliage convient pour la fabrication de restaurations dentaires à partir de poudres métalliques
- Wirobond® C+ est livré sous forme de poudre pour le procédé SLM et offre la meilleure des qualités pour un processus de production fiable
- Large spectre d'indications :
 - Couronnes et bridges (y compris ceramo-métallique)
 - Armatures de coulée sur modèle
 - Prothèses implantaires
 - Applications orthodontiques

Les images et représentations sont données à titre d'exemple. Les couleurs, les symboles, la conception et les informations sur les étiquettes et/ou emballages représenté(e)s peuvent différer de la réalité.

Vos avantages

- **Résultats de fabrication optimaux et reproductibles** grâce au développement spécial de la poudre métallique pour la fabrication additive d'armatures de couronne et de bridge
- **Excellente fluidité tout au long du processus de production** grâce à l'homogénéité de la répartition granulométrique et de la forme particulaire
- **Degré élevé de sécurité du patient et de sécurité juridique pour le laboratoire et/ou le centre de production** en raison de l'homologation comme dispositif médical de classe IIb*
- **Surface de l'armature lisse** grâce à une structure homogène exempte de porosités
- **Paramètres des matériaux exigés atteints** moyennant un traitement thermique spécial
- **Construction extrêmement stable même en ce qui concerne les bridges de grande portée** grâce à une limite élastique et une résistance à la traction élevées
- **Confort de port élevé pour le patient** grâce à la faible conductivité thermique (sensibilité à la chaleur/au froid)
- **Travail efficace et économique au sein du laboratoire dentaire** en raison d'un refroidissement normal après la cuisson céramique – grâce au coefficient de dilatation thermique (CDT) de 14,3 (25–500 °C, 10-6 K-1)
- **Sécurité maximale en matière d'allergie** grâce aux matériaux biocompatibles et résistants à la corrosion– sans nickel, cadmium et béryllium

Détails du produit

Composition massique -%

Co 63,9 · Cr 24,7 · W 5,4 · Mo 5,0 · Si 1,0

Description	Conditionnement	RÉF
Wirobond® C+	bidon de 5 kg	50512



Bridges de grande portée et piliers en deux parties en Wirobond® C+

* Dispositif médical de classe IIb en vertu de la directive CE « directive sur les dispositifs médicaux » 93/42/CEE

Les images et représentations sont données à titre d'exemple. Les couleurs, les symboles, la conception et les informations sur les étiquettes et/ou emballages représenté(e)s peuvent différer de la réalité.



Mediloy® RPD

L'alliage non-précieux pour la fabrication additive
de prothèse adjointes métalliques

Caractéristiques du produit

- Développé sur la base de WIRONIUM®, l'alliage pour châssis métalliques qui a fait ses preuves des millions de fois, Mediloy® RPD offre une sécurité de produit exceptionnelle
- Mediloy® RPD remplit également les exigences requises par la norme américaine ASTM F-75 pour les implants chirurgicaux
- Les armatures CAD/CAM Mediloy® RPD fabriquées par microfusion laser possèdent une structure pratiquement exempte de pores et garantissent un ajustement parfait grâce au traitement thermique adapté à l'alliage
- Le traitement ultérieur et le polissage final sont comparables à la fabrication conventionnelle, ce qui permet au laboratoire dentaire de créer facilement des prothèses adjointes métalliques particulièrement lisses et brillantes
- La fabrication en microfusion laser associe haute rentabilité et grande liberté de design

Vos avantages

- **Degré élevé de sécurité du patient** grâce au développement très performant pour la fabrication additive de l'alliage WIRONIUM®, éprouvé depuis des décennies
- **Propriétés matérielles idéales de l'armature produite** grâce au développement spécial de Mediloy® RPD pour la fabrication additive de prothèses adjointes métalliques
- **Fabrication reproductible** grâce à l'homogénéité de la répartition granulométrique et de la forme particulière
- **Excellente fluidité pendant la production** grâce à la forme sphérique idéale des particules
- **Degré élevé de sécurité du patient et de sécurité juridique pour le laboratoire et/ou le centre de production** grâce à l'homologation comme dispositif médical de classe IIa*
- **Ajustement parfait même dans des situations complexes** grâce au traitement thermique spécial
- **Activation optimale des crochets** grâce à la ductilité optimale du matériau
- **Haute résistance à la fatigue** grâce à la structure homogène du matériau qui est exempt de porosités
- **Excellente rentabilité** grâce à la numérisation du design par CAO et à la fabrication FAO

Détails du produit

Composition massique -%

Co 66,2 · Cr 28,2 · Mo 5,5 · N <1

Description

Mediloy® RPD

Conditionnement

bidon de 5 kg

RÉF

50532



Mediloy® RPD Armatures de prothèse adjointe métallique – sablées et polies

* Dispositif médical de classe IIa en vertu de la directive CE « directive sur les dispositifs médicaux » 93/42/CEE
 Les images et représentations sont données à titre d'exemple. Les couleurs, les symboles, la conception et les informations sur les étiquettes et/ou emballages représenté(e)s peuvent différer de la réalité.

Caractéristiques physiques du matériau

Caractéristiques de l'alliage	Wirobond® C+	Mediloy® RPD	Exigences ASTM F-75
Normes	ISO 22674 et ISO 9693	ISO 22674	ASTM F-75
Taille des particules [µm]	10–45	10–45	10–45
Forme de la particule	ronde/sphérique	ronde/sphérique	ronde/sphérique
Type conforme à la norme ISO 22674	5*	5*	–
Température solidus/liquidus [°C]	1 380 °C/1 420 °C	1 380 °C/1 420 °C	–
Densité [g/cm ³]	8,6*	8,5*	–
Module d'élasticité [GPa]	215/180*	235*	–
0,2 % limite élastique [MPa]	1 315/1 220*	800*	> 450
Allongement à la rupture A ₅ [%]	4/5*	13*	> 8
Dureté [HV10]	470/430*	395*	–
Couleurs	blanc**	blanc**	blanc**
CDT 25–500 °C, 10-6 K-1	14,3*	–	–

Composition massique -%

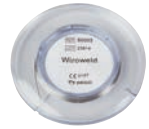
Co	63,9	66,2	Reste
Cr	24,7	28,2	27–30
Mo	5	5,5	5–7
W	5,4	–	< 0,2
Si	1	–	< 1
N	–	< 0,1	< 0,25

* cuisson céramique simulée/recuit de détensionnement 800 °C

** Code couleur BEGO

Produits complémentaires

Mode de livraison	Contenu	RÉF
Fil laser : Wiroweld	1 unité	50003 50005
Soudure : Soudure de cobalt-chrome	1 unité	52520
Fondant, par ex. Minoxyl	1 unité	52530

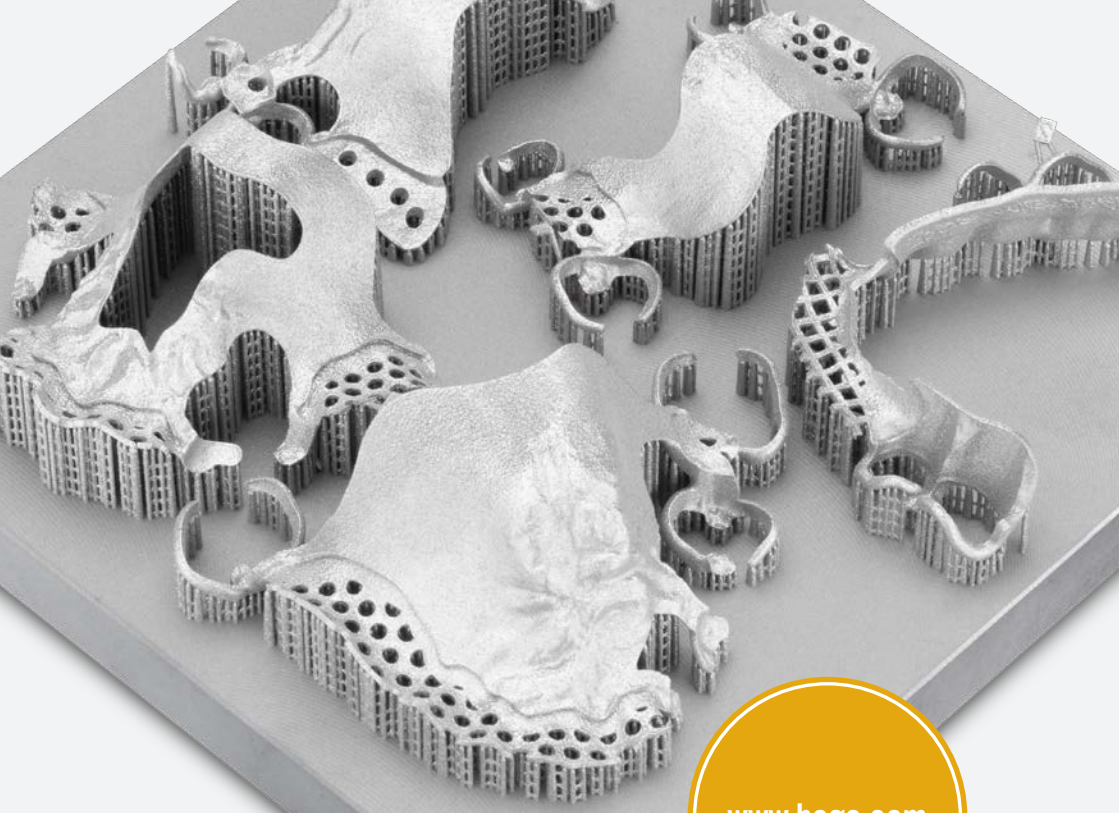


Information
sur les appareils
compatibles pour la
fabrication additive
disponible sur
demande



Fabrication additive

Les images et représentations sont données à titre d'exemple. Les couleurs, les symboles, la conception et les informations sur les étiquettes et/ou emballages représenté(e)s peuvent différer de la réalité.



www.bego.com

BEGO Canada

700 Boulevard du Parc Technologique · Québec, QC · G1P 4S3

Tel. 1-800-463-2680

E-mail info@begocanada.com · www.begocanada.com

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Allemagne

Tél. +49 421 2028-0 · Fax +49 421 2028-100

E-mail info@bego.com · www.bego.com

Retrouvez nous sur les réseaux sociaux!



Il est possible que les produits et services présentés ici ne soient pas disponibles dans tous les pays.