

## Istruzioni per l'uso

Lega dentale a base di cobalto per metallo-ceramica, tipo 5  
Wirobond® 280 è fornito in cilindri per la fusione dentale.  
Wirobond® 280 è conforme alle norme ISO 22674 e ISO 9693-1  
CODICE 50134 – 1000 g; CODICE 50135 – 250 g; CODICE 50136  
– campione

## Caratteristiche della lega

Ai sensi della norma ISO 22674 privo di nichel, cadmio, berillio e piombo	
Tipo (a norma ISO 22674)	5
Densità	g/cm <sup>3</sup> 8,6
Temperatura di preriscaldamento	°C 900–1000
Temperatura di solidus, liquidus	°C 1355, 1430
Temperatura di colata	°C 1500
Modulo di elasticità	GPa 215/235*
Limite di elasticità 0,2% (R <sub>p0,2</sub> )	MPa 515/520*
Resistenza alla trazione (R <sub>m</sub> )	MPa 680/675*
Allungamento a rottura (A <sub>5</sub> )	% 14/9*
Durezza (HV10)	280/315*
Codice cromatico BEGO	8
Coefficiente di dilatazione termica (CDT)	
25 – 500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,3
20 – 600 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,5
(colata / * dopo cottura ceram.)	
Materiale di rivestimento	a legante fosfatico, per es. Bellavest SH (CODICE 54252)
Materiale del crogiolo	ceramica
Polvere fondente	Wiro melt (CODICE 52526)
Ceramica di rivestimento	Ceramica con valore CDT adeguato, per es.: VMK Master/VITA
Cottura di ossidazione	non consigliata, ma se una cottura di controllo è desiderata: 900 °C/5 min/vac
Tasso di riscaldamento	consigliato max 55 °C/min
Fluente	per es. Minoxid (CODICE 52530)
Saldame prima della cottura	Wirobond®-Lot (REF 52622)
Saldame dopo la cottura	–
Filo laser	Wiro weld (REF 50003; 50005)

**Destinazione d'uso:** Wirobond® 280 è indicato per la colata di restauri dentali.

**Indicazione:** Wirobond® 280 è una lega dentale per colata a base di cobalto.

È adatta alla realizzazione di corone, ponti e per la tecnica con metallo-ceramica.

**Controindicazioni:** Non sono note controindicazioni. In casi molto rari possono insorgere reazioni indesiderate di tipo biologico (come ad es. allergie ai componenti della lega) o elettrochimico. In caso di intolleranze o allergie note ai componenti della lega, non utilizzare la lega.

**Avvertimenti:** Le polveri metalliche sono dannose per la salute. Le operazioni di levigatura e sabbatura devono avvenire in presenza di un adeguato sistema di aspirazione. Si consiglia di indossare una maschera di protezione del tipo FFP3-EN149.

**Indicazioni di cautela:** A seguito di contatto approssimale o occlusale con altri metalli, in casi molto rari possono verificarsi sensazioni di disagio di natura elettrochimica. Attualmente non sono disponibili dati che riguardano la sicurezza e l'efficacia del trattamento nei bambini o nelle donne in stato di gravidanza o di allattamento. Wirobond® 280 può disturbare l'analisi delle risonanze magnetiche tomografiche.

**Effetti collaterali:** Non sono noti effetti collaterali di Wirobond® 280. Non si può tuttavia escludere che in casi molto rari insorgano reazioni personali ai componenti di Wirobond® 280. In tal caso, non utilizzare Wirobond® 280.

**Modellazione:** Spessore della parete dopo la rifinitura: min 0,3 mm, evitare spigoli e angoli taglienti. Per il rivestimento in ceramica, sottoporre le armature a riduzione anatomica. Realizzare il connettore nel modo più resistente e più alto possibile (altezza: min 3,5 mm, larghezza: min 2,5 mm). In caso di bruxismo provvedere a una modellazione più robusta. Utilizzare cera o stick in plastica cavi.

Per il sistema di attacco lavorare senza rastremazioni.

**Messa in rivestimento:** Utilizzare solo materiale di rivestimento a legante fosfatico per corone e ponti.

**Colata:** Non surriscaldare la lega. Utilizzare unicamente crogioli puliti e riservarli alla lega specifica. Per la chiara tracciabilità dei lotti, fondere solo metallo nuovo. Eventualmente cospargere polvere fondente sui dadi di colata. Per le esatte impostazioni e i tempi di riscaldamento seguire le indicazioni del produttore della fonditrice. Dopo la colata lasciare raffreddare lentamente la muffola.

**Rifinitura:** Utilizzare frese in carburo di tungsteno a dentatura fine

**Lucidatura:** Per agevolare la gommatura, è possibile sabbare la superficie con Perlablast® micro (CODICE 46092, vetro sodato privo di piombo). Successivamente gommare con abrasivi in gomma per lucidare e applicare paste lucidanti.

**Rivestimento in ceramica:** Utilizzare ceramiche di rivestimento con CDT adeguato (ISO 9693-1), rispettare le istruzioni per l'uso del rispettivo produttore di ceramica. Al termine della cottura di controllo l'ossido deve essere eventualmente rimosso tramite sabbatura (250 µm/3–4 bar per es. con Korox 250; CODICE 46014). Pulire a fondo con un getto di vapore o tramite sterilizzazione in acqua distillata. Successivamente non toccare più le superfici con le mani. Utilizzare pinze emostatiche o strumenti simili.

Durante la cottura, sostenere adeguatamente le armature.

**Rivestimenti in composito:** Per la lavorazione dei materiali di rivestimento in composito, attenersi alle specifiche istruzioni del produttore.

**Saldo-brasatura:** Fissare le parti da saldo-brasare (per es. con il materiale di rivestimento per saldature Bellatherm® CODICE 51105) e rispettare una fessura di saldatura a parete parallela di max 0,2 mm. Utilizzare un fluente BEGO adeguato. Al termine della salda-brasatura, rimuovere tramite acido i residui di fluente e gli ossidi metallici e pulire le superfici con un getto di vapore o tramite sterilizzazione in acqua distillata.

**Saldatura laser:** Se possibile, lavorare con saldature a V e materiale additivo.

Attenersi alle istruzioni per l'uso e alle indicazioni di pericolo del produttore dell'apparecchiatura!

**Condizioni di stoccaggio:** nessuna

**Garanzia:** Le nostre raccomandazioni operative tecniche, fornite sia in forma verbale, scritta che di istruzioni pratiche, si basano sulle esperienze maturate e sulle prove da noi svolte e pertanto devono essere intese solo come valori indicativi. I nostri prodotti sono soggetti ad uno sviluppo costante. Ci riserviamo dunque il diritto di apportare modifiche alla struttura e alla composizione.

Si prega di notificare tutti gli avvenimenti di grave rilevanza che si verificano in relazione a Wirobond® 280 a BEGO Bremer Goldschlågerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG e all'autorità competente.



Rispettare le istruzioni per l'uso



Attenzione



Data di scadenza



Numero di lotto



Non sterile

**Rx only**  
Solo per personale specializzato!



Codice articolo



Produttore

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

