

Instrucciones de utilización

Aleación dental para colado a base de cobalto, tipo 5

Wironit® se suministra en forma de cilindros.

Wironit® cumple con la norma ISO 22674.

REF. 50030 – 1000 g; REF. 50020 – 250 g; REF. 50019 – 1100 g;
REF. 50032 – 24 g muestra

Características de la aleación

Conforme a la norma ISO 22674, no contiene níquel, cadmio, berilio ni plomo

Tipo (conforme a ISO 22674)	5
Densidad	g/cm ³ 8,3
Temperatura de precalentamiento	°C 950–1050
Temperatura solidus, liquidus	°C 1265, 1395
Temperatura de colado	°C 1460
Módulo de elasticidad	GPa 185
Límite de dilatación de 0,2% (R _{p0.2})	MPa 615
Resistencia a la tracción (R _m)	MPa 895
Alargamiento de rotura (A ₅)	% 10
Dureza Vickers	HV10 360
Código de color de BEGO	8 (blanco)
Material de revestimiento	Aglomerado con fosfato, p. ej., Wirovest (REF 51046)
Material del crisol	Cerámica
Cerámica de revestimiento	No revestible con cerámica
Fundente	p. ej., Minoxid (REF 52530)
Soldadura	Soldadura de cobalto-cromo (REF 52520)
Alambre para soldadura con láser	Wiroweld (REF 50003, 50005)
Fundente en polvo	Wiro melt (REF 52526)

Empleo previsto: Wironit® sirve para el colado de restauraciones dentales.

Indicación: Wironit® es una aleación dental para colado a base de cobalto. Es apropiada para la técnica de colado sobre modelo y para trabajos combinados. No está indicada para revestimientos cerámicos.

Contraindicaciones: No se conocen contraindicaciones. En casos muy aislados pueden darse reacciones biológicas adversas (como, p. ej., alergias a los componentes de la aleación) o reacciones de naturaleza electroquímica. Si se conocen incompatibilidades o alergias a los componentes de la aleación, no debe utilizarse esta aleación.

Advertencias: El polvo metálico es perjudicial para la salud. Por ello, durante el desbastado y el arenado debe aplicarse una aspiración adecuada. Se recomienda utilizar una protección respiratoria del tipo FFP3-EN149.

Indicaciones de precaución: En caso de producirse contacto ocular o proximal con otros metales, en casos muy aislados pueden manifestarse molestias de naturaleza electroquímica. No existen datos disponibles acerca de la seguridad y la eficacia del tratamiento de niños o de mujeres embarazadas/lactantes. Wironit® puede dificultar la evaluación de las exploraciones de TRM.

Efectos secundarios: No se conoce ningún efecto secundario de Wironit®. No obstante, no puede excluirse la posibilidad de que, en casos muy aislados, se produzcan reacciones individuales a los componentes de Wironit®. Si estas reacciones llegan a producirse, no debe utilizarse Wironit®.

Modelado/Fijación: Los bebederos deben colocarse siempre en las zonas más macizas del modelado, p. ej., en la transición del sistema de retención a la base. Se debe disponer un bebedero adicional de Ø 3 mm en las zonas macizas a las que la colada solo pueda llegar a través de una estrecha área modelada. En caso de bruxismo el modelado debe ser más resistente. No se debe rebajar el sistema de fijación.

Revestimiento: Para las aleaciones de colado sobre modelo solo debe utilizarse material de revestimiento aglomerado con fosfato.

Colado: No se debe sobrecaleentar la aleación. Solo se deben utilizar crisoles de colado de cerámica limpios y adecuados para cada aleación. Para un seguimiento inequívoco de los lotes, se recomienda colar solo metales nuevos. En caso necesario debe esparcirse el fundente en polvo sobre los cilindros de colado. Para aplicar los ajustes y tiempos de calentamiento precisos se deben seguir las indicaciones del fabricante del aparato de colado. Después del colado hay que dejar que la mufla se enfríe lentamente.

Acabado: Se debe arenar con Korox® 250, aprox. 4 bar. Las áreas críticas —p. ej., las caras interiores de los ganchos y los brazos distribuidores de carga— deben arenarse con especial cuidado (arenadora: Duostar o EasyBlast; material de arenado: Korox® 50). Para el acabado se deben utilizar fresas de metal duro de dentado fino, piedras aglomeradas con cerámica o diamantes sinterizados de BEGO.

Pulido: Se debe abrillantar (aparato abrillantador Eltopol 300; líquido abrillantador Wirolyt), engomar (goma pulidora de BEGO, negra) y pulir (pasta pulidora de cobalto-cromo de BEGO, azul). Se prosigue con una limpieza a fondo (vaporización a presión o cocción con agua destilada).

Revestimientos de resina: Para el procesamiento de los materiales de revestimiento de resina deben seguirse las indicaciones correspondientes del fabricante.

Soldadura: Deben fijarse las estructuras que se vayan a soldar (utilizando, p. ej., el material de revestimiento para soldar Bellatherm®, REF 51105); intersticio de soldadura entre paredes paralelas: 0,2 mm máx. Debe utilizarse un fundente de BEGO adecuado. Una vez finalizada la soldadura, se procede a eliminar por decapado los restos de fundente y los óxidos metálicos y se prosigue limpiando las superficies mediante vaporización a presión o cocción con agua destilada.

Soldadura con láser: Siempre que sea posible, se debe trabajar con una soldadura en X y material de aporte.

Se deben observar las instrucciones de utilización y las indicaciones de peligro del fabricante del aparato.

Limpieza/desinfección: Limpie/desinfecte a fondo las prótesis parciales removibles que estén acabadas (p. ej., mediante un baño de ultrasonidos, vaporización a presión o cocción en agua destilada).

Condiciones de almacenamiento: Ninguna.

Garantía: Nuestras recomendaciones referentes a las técnicas aplicadas, ya sea verbalmente, por escrito o en forma de instrucciones prácticas, se basan en nuestras propias experiencias y ensayos y deben tomarse como valores orientativos. Nuestros productos están sometidos a un desarrollo continuo. Por esta razón nos reservamos el derecho a efectuar modificaciones en el diseño y la composición de nuestros productos.

Todos los incidentes graves ocurridos en relación con Wironit® han de ser notificados a BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG, así como a la autoridad competente.



Consultar las instrucciones de utilización



Atención



Fecha de caducidad



Número de lote



No estéril

Rx only

Solo para el personal especializado



Referencia



Fabricante

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

