

Noritake

NORITAKE SOLDERING INVESTMENT SQ (REVETEMENT POUR SOUDURE)

CARACTERISTIQUES :

- - On obtient une précision élevée grâce à une expansion de prise faible pendant la phase de durcissement et à l'expansion thermique presque similaire à celle des alliages dentaires.
- - On obtient une soudure de haute précision sans se préoccuper des risques de fêlures causés par la chauffe localisée et rapide, grâce à sa résistance remarquable au stress thermique.
- - La soudure est facilitée par une distribution optimale des particules réfractaires pour améliorer la conductivité thermique.
- - Le revêtement est éliminé facilement après soudure, sans risque d'endommager les éléments réunis.
- - Le revêtement pour soudure SQ ne génère pas de gaz pouvant modifier la couleur des porcelaines.

DOMAINE D'UTILISATION

Soudure des couronnes, bridge, éléments céramisés, attachements, barres, implants, crochets et autres applications dentaires.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Rapport liquide / poudre 23%
Temps de prise 6 mn
Expansion de prise 0.06%
Expansion thermique (700°C) 0.95%
Résistance à la compression (après 1h) 7.8Mfa (80Kgf/cm²)

CONTENU DU COFFRET
30 Sachets aluminium de 30gr chacun
1 Mesure pour l'eau
1 Feuillet d'instructions

MODE D'EMPLOI

Comment mettre en revêtement

- - Quand on utilise le NORITAKE SOLDERING STAND

- 1 - Fixer provisoirement les éléments à souder avec de la cire collante (la distance idéale entre les éléments à réunir étant de 0.15mm à 0.30mm).
- 2 - Positionner solidement les picots dans les logettes du SOLDERING STAND à l'aide de précelles.
- 3 - Dans un godet en caoutchouc, mettre 30gr de poudre (un sachet) et 7cc d'eau, puis mélanger soigneusement.
- 4 - Remplir de revêtement l'intérieur des couronnes et positionner sur les picots métalliques, optimiser les contours.
- 5 - Fixer la base des picots avec du revêtement.
- 6 - Attendre 30 minutes pour un durcissement complet.

- - Quand on prépare un bloc de soudure en revêtement.

- 1 - Fixer provisoirement les éléments à souder. Si l'on doit réunir des éléments céramisés, recouvrir la surface des céramiques de paraffine ou de cire pour éviter aux éléments un contact direct avec le revêtement.
- 2 - Après avoir rempli de revêtement les intrados des couronnes, enfoncer les éléments dans le bloc, couvrant la moitié des couronnes pour protéger la zone cervicale. (L'épaisseur du bloc est d'environ 1cm)
- 3 - Après 30mn, éliminer le revêtement en excédent et préparer une zone en forme de "V" à l'endroit de la soudure pour éviter que la chaleur ne soit dissipée par le revêtement.

COMMENT SOUDER?

- - Pour une soudure au four (soudure secondaire d'éléments céramisés, par exemple)

- 1 - Eliminer la cire de fixation provisoire par ébouillantage.
- 2 - Appliquer le flux sur la zone à souder encore chaude. Enduire le paillon de soudure de flux et poser sur la zone à souder.
- 3 - Introduire le bloc dans le four et préchauffer jusqu'à 600°C, début du programme à température ambiante. (si l'on utilise le NORITAKE SOLDERING STAND, supprimer cette préchauffe)

- 4 - Programmer le cycle de cuisson comme suit :

SECHAGE	TEMP.INITIALE	RAMPE	TEMP.MAX	VIDE	MAINTIEN	REFROID.
10 / 15 mn	600°C	65°C/mn	820°C	65cm / Hg.	30s / 1 mn	LENT

- 5 - Contrôler par le hublot du four que la soudure fuse et refroidir ensuite lentement.
- 6 - Quand le travail soudé a rejoint la température ambiante, éliminer le revêtement et éliminer le flux dans la cuve ultrasonique.

- - Pour une soudure à la flamme (soudure primaire des couronnes et des bridges, par exemple)

- 1 - Préparer les éléments à souder sur le bloc de revêtement et procéder à la phase de séchage.
- 2 - Éliminer la cire de connexion provisoire avec de l'eau bouillante.
- 3 - Appliquer le flux sur la zone à souder encore chaude, enrober également le paillon de soudure et poser sur la zone à souder.
- 4 - Introduire dans le four jusqu'à 400°C / 600°C à partir de la température ambiante.
- 5 - Chauffer le bloc à souder avec la flamme du chalumeau.
- 6 - Affiner la flamme et faire fondre la soudure en la rechauffant.
- 7 - Laisser refroidir jusqu'à température ambiante et éliminer le flux dans une cuve ultrasonique.

PRODUITS RELATIFS

- Support en métal pour soudure : l'utilisation du NORITAKE SOLDERING STAND, vous permet d'obtenir une précision de soudure optimale.
- Il est conseillé d'utiliser le FLUX P NORITAKE (pour les alliages précieux et semi précieux)

PRECAUTIONS

- 1 - Respecter scrupuleusement la proportion liquide / poudre afin d'obtenir la plus grande précision. Mélanger soigneusement.
- 2 - Éviter de souder dans les 30 minutes qui suivent la mise en revêtement.
- 3 - Ne pas mélanger avec du revêtement cristobalite ou a liant phosphate.
- 4 - Conserver le produit dans son sachet aluminium pour éviter une absorption d'humidité.
- 5 - Il est conseillé de porter une protection respiratoire adéquate pendant la manipulation du produit.
- 6 - En cas de contact direct avec les yeux, rincer abondamment et consulter un spécialiste.

- - Comment effectuer une soudure primaire au four en utilisant le NORITAKE SOLDERING STAND

- 1 - Fixation provisoire à la cire collante et pose d'un fil de renfort.
- 2 - Fixation sur le SOLDERING STAND à l'aide du revêtement. Fixer les éléments sur le SOLDERING STAND avec le revêtement SQ. Couvrir la zone cervicale de revêtement pour éviter la déformation. Attendre 30 minutes et éliminer la cire à l'eau chaude.
- 3 - Application du FLUX. Appliquer le FLUX P sur la zone de soudure encore chaude, appliquer le flux sur la soudure et poser sur la zone intéressée.
- 4 - Soudure dans le four à porcelaine. Le programme de soudure primaire est le suivant.

Soudure : point de fusion 1020°C - 1060°C

SECHAGE	TEMP.INITIALE	RAMPE	TEMP.MAX	VIDE	MAINTIEN	REFROID.
10 / 15 mn	600°C	65°C/mn	1.100°C	65cm / Hg.	20s / 1 mn	LENT

Quand on utilise une soudure à point de fusion supérieur à 1100°C il est conseillé de souder à la flamme.

- - Soudure secondaire au four à porcelaine utilisant le NORITAKE SOLDERING STAND.

- 1 - Fixation provisoire. Fixer provisoirement le bridge céramisé et la couronne coulée à l'aide de cire collante et renforcer la liaison avec un fil de renfort. Quand on utilise le SOLDERING STAND, il n'est pas nécessaire de protéger la surface de la porcelaine.
- 2 - Positionnement des picots métalliques sur le SOLDERING STAND. Positionner les picots en concordance avec les intrados des éléments et fixer dans les logettes. Les picots seront reliés à la base à la position exacte des moignons.
- 3 - Préparation du revêtement. Mélanger soigneusement 30gr de poudre NORITAKE SOLDERING INVESTMENT SQ avec 7cc d'eau, dans un godet de caoutchouc. (Proportion liquide/poudre 23%)
- 4 - Fixation sur le SOLDERING STAND avec le revêtement. Après avoir rempli l'intérieur des couronnes de revêtement, positionner sur les picots. Attendre 30 minutes et éliminer la cire avec de l'eau bouillante. Dans le cas de couronnes céramisées faites attention à ne pas mettre en contact la porcelaine avec le revêtement.
- 5 - Application du flux. Appliquer le FLUX P NORITAKE sur la zone encore chaude après élimination de la cire. Le flux s'étalera bien et sera facile à disposer. Appliquer la quantité minimum nécessaire. Si le flux vient au contact de la porcelaine, éliminer le pendant cette étape. Appliquer le FLUX P également sur le paillon de soudure et poser l'ensemble sur l'endroit à souder.
- 6 - Soudure dans le four à porcelaine. La quantité minimale de revêtement ne requiert pas un préchauffage dans le four. Programmer le four comme indiqué et refroidir lentement après avoir constaté l'effondrement et la fluidité de la soudure.

SECHAGE	TEMP.INITIALE	RAMPE	TEMP.MAX	VIDE	MAINTIEN	REFROID.
10 / 15 mn	600°C	65°C/mn	820°C	65cm / Hg.	30s / 1 mn	LENT

Soudure préconisée : point de fusion 743°C - 796°C

NORITAKE SOLDERING INVESTMENT SQ EST UN PRODUIT DE LA GAMME *Noritake*.

EUROMAX
MONACO

4/6, avenue Albert II - Bloc B - 98000 Principauté de Monaco
Tél. + 377 97 97 42 30 - info@euromaxmonaco.com
www.euromaxmonaco.com - www.opera-system.com