Istruzioni per l'uso
Starbond Easy Powder 30, 30+, 55

Dispositivo medico – Destinato solo all'utilizzo da parte del personale specializzato del settore dentale

1. Finalità:
Lega dentale in metallo non prezioso (cobalto-cromo) per lega ceramizzabile in polvere destinata alla produzione di protesi dentarie fisse e/o rimovibili con la tecnica della fusione laser. In conformità alle disposizioni della norma ISO 22674 questa lega rientra nella categoria del tipo 5. Priva di nichel, berillio, cadmio e piombo. Deve essere utilizzata da personale qualificato e addestrato per il campo di applicazione previsto.

2. Indicazioni:
Ripristino delle funzioni masticatorie della mascella parziale o edentula, sostituzione di denti danneggiati dalla carie o indeboliti da estese otturazioni, sostituzione di perdite traumatiche o degenerative della struttura dentale, correzione di anomalie di posizione e di forma dei denti, correzione estetica.

3. Controindicazioni:
L'utilizzo è controindicato in caso di allergia nota o sospetta ai componenti del prodotto.

4. Effetti collaterali potenziali:
Reazioni di ipersensibilità (allergie) ai componenti della lega, in rari casi sono possibili disagi causati da reazioni elettrochimiche o irritazioni del gusto e della mucosa orale.

5. Interazioni:
In rari casi, in presenza di contatto occlusale o prossimale di leghe diverse, sono possibili disagi causati da reazioni elettrochimiche.

6. Analisi indicativa in massa -%:

Co	Cr	W	Si	C, Mn, Fe
61,0	27,0	8,5	1,6	< 1,0

7. Caratteristiche tecniche*:

Limite elastico (Rp0.2)	760 MPa	Densità	8,5 g/cm^3
Resistenza a trazione	1090 MPa	Intervallo solido-liquido	1310–1410 °C
Allungam. a rottura	15 %	Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C	14,5 x 10^{-6} K^{-1}
Modulo di elasticità	225 GPa	Coefficiente di dilatazione termica 25–600 °C	14,7 x 10^{-6} K^{-1}
Durezza Vickers	425 HV 10	Saldabile al laser	Si
		Tipo (DIN EN ISO 22674)	5

*Valori guida, in base alle impostazioni specifiche della macchina

8. Garanzia:
Le nostre istruzioni di lavorazione si basano sui nostri test e sulla nostra esperienza e quindi devono essere intese come una raccomandazione.

Confezioni:

Starbond Easy Powder 30	5 kg	REF 140730
Starbond Easy Powder 30+	5 kg	REF 140731
Starbond Easy Powder 55	5 kg	REF 140755

9. Nota generale
Osservare attentamente le istruzioni di sicurezza elencate e tutte le istruzioni di lavorazione riportate nelle altre sezioni. Questo prodotto può essere utilizzato solo in conformità alle istruzioni per l'uso. Se l'utilizzatore e/o i pazienti dovessero venire a conoscenza di gravi episodi connessi con l'applicazione del prodotto, devono notificarli al produttore e all'autorità competente dello stato membro in cui è residente l'utilizzatore e/o il paziente.

Istruzioni per l'uso
Starbond Easy Powder 30, 30+, 55

Qualsiasi uso non conforme alle presenti istruzioni è a discrezione del personale odontoiatrico specializzato e sotto la sua esclusiva responsabilità. Prima dell'uso controllare il prodotto per escludere danni visibili. I prodotti danneggiati non possono essere utilizzati.

10. Applicazione del prodotto

10.1 Modellazione digitale:
Durante la modellazione virtuale non progettare protesi dentarie più sottili di 0,4 mm, in modo che dopo la rifinitura e prima del rivestimento in ceramica o in resina lo spessore delle pareti corrisponda ad almeno 0,3 mm. Progettare le protesi in conformità alla forma anatomica dei denti in modo da consentire una stratificazione uniforme della ceramica. Evitare bordi affilati e sottosquadri. Progettare le connessioni più alte e robuste possibili (almeno 3 mm x 3 mm).

10.2 Lavorazione in sistemi di fusione laser:
Seguire le istruzioni attualmente valide del produttore dell'apparecchio. Adeguare i parametri a Starbond Easy Powder e assicurarsi che gli apparecchi utilizzati non siano contaminati.

10.3 Cottura di distensione:
Durante il processo di laser melting possono formarsi tensioni nella struttura. Raccomandiamo quindi di sottoporre le protesi di quattro o più unità alla cottura di distensione sotto argon o azoto.

Per protesi dentarie fisse:
1) Collocare la protesi dentaria fissa nel forno, sulla piastra di produzione nella box del gas di protezione, sotto argon o azoto.
2) Riscaldare a 450 °C in 60 min.
3) Livello di mantenimento: 45 min.
4) Riscaldare a 800 °C in 45 min.
5) Livello di mantenimento: 60 min.
6) Terminare il riscaldamento.
7) Dopo che la temperatura è scesa a circa 600 °C: aprire la porta del forno.
8) Dopo che la temperatura è scesa ulteriormente raggiungendo circa 300 °C: rimuovere la box del gas di protezione e terminare l'afflusso di gas.

Per protesi dentarie rimovibili:
1) Collocare la protesi dentaria rimovibile sulla piastra di produzione nella box del gas di protezione sotto argon o azoto nel forno riscaldato a 1000 °C.
2) Riscaldare nuovamente a 1000 °C.
3) Livello di mantenimento: 15 min.
4) Terminare il riscaldamento e rimuovere la box del gas di protezione dal forno in condizioni di costante afflusso di gas.
5) Dopo che la temperatura è scesa nuovamente a circa 300 °C, interrompere l'afflusso di gas della box di protezione.

10.4 Rifinitura e pulitura:
Sabbiare le strutture con ossido di alluminio (circa 110–250 µm) (pressione: 2–4 bar) e rifinire senza esercitare forte pressione con frese in metallo duro o corpi abrasivi diamantati puliti adatti a leghe CoCr. Rispettare la velocità massima degli strumenti indicata dal produttore. Lavorare le superfici solo in un senso per evitare sovrapposizioni di materiale che durante la successiva ceramizzazione possono causare la formazione di bolle. Successivamente sabbiare le superfici da rivestire con ossido di alluminio puro (circa. 110–250 µm) (pressione: 2–4 bar). Pulire accuratamente la struttura sotto acqua corrente o con vapore. Eventualmente sgrassare con alcol etilico.

10.5 Cottura di ossidazione:
La cottura di ossidazione non è necessaria. Se viene comunque effettuata per controllare a vista la superficie, è assolutamente indispensabile sabbiare l'ossido con ossido di alluminio puro (circa 110–250 µm). La superficie deve essere nuovamente pulita con cura.

10.6 Ceramica:
Se recomienda refrigeración a largo plazo. ¡Preste atención a las recomendaciones del fabricante! ¡En caso de un posterior retocado cerámico, prestar atención siempre a las instrucciones de trabajo de los fabricantes!

10.7 Brasatura:
Se possibile evitare le brasature per prevenire il mix di materiali. Se tuttavia dovesse essere necessario brasare, il blocco di brasatura deve essere

più piccolo possibile. Applicare sulle superfici da brasare un flussante adeguato, pre-asciugare il blocco e preriscaldare a 600° C per ca. 10 min. La fessura tra le parti da collegare non dovrebbe essere più grande di 0,2 mm. Dopo la cottura della ceramica lasciare raffreddare lentamente gli oggetti brasati. Dopo la cottura non si dovrebbero eseguire altre brasature. Utilizzare invece tecniche di giunzione alternative come la saldatura laser o l'incollaggio.

10.8 Saldatura laser:
Come materiale aggiuntivo si possono utilizzare fili da saldatura laser adatti alla lega comunemente reperibili in commercio. Rispettare i parametri di saldatura consigliati dal produttore della saldatrice laser utilizzata.

10.9 Lucidatura:
Sabbiare a lucido le superfici metalliche visibili, lisciare con abrasivi a legante ceramico e gommare. Quindi lucidare con pasta lucidante fino a raggiungere una lucentezza perfetta. Infine pulire accuratamente, con cautela, mediante getto di vapore, pulitore a ultrasuoni o bollitura in acqua distillata.

11. Riutilizzo:
Il materiale fuso durante il processo di fusione laser non deve essere utilizzato per produrre nuove protesi mediante rifusione. Se lo si riutilizza si rischia di modificare la composizione della lega e alterare le caratteristiche o la distribuzione granulometrica. Per la produzione di protesi dentarie di alta qualità è necessario utilizzare materiale nuovo!

12. Istruzioni per la sicurezza:
Evitare l'inalazione di polvere di metallo. Utilizzare la maschera antipolvere P3-EN143:2021 o una maschera equivalente in tutte le fasi di lavoro. Provvedere all'aspirazione locale o alla ventilazione generale dell'ambiente. Osservare le indicazioni riportate nella scheda dei dati di sicurezza e le indicazioni del produttore degli impianti di fusione laser. Prima dell'uso, rimuovere il sacco a secco con un dispositivo di protezione adeguato e smaltirlo correttamente.

13. Condizioni di stoccaggio:
Conservare all'asciutto e ben sigillato nel contenitore originale.

14. Smaltimento:
Osservare assolutamente le norme nazionali rispettivamente valide e le indicazioni applicabili riportate nelle schede dei dati di sicurezza.



Contiene sostanze pericolose. Contiene cobalto.

℞ only

Solo per personale specializzato!

Made in Germany
Scheftner Performance Powder
S&S Scheftner GmbH
Dekan-Laist-Straße 52
55129 Mainz / Germany
Tel. +49 (0) 6131 947 140
Fax +49 (0) 6131 947 1440
www.scheftner.dental
CE 0482
Rev. 02/2023-04