

ISTRUZIONI D'USO
NPC III REV.3 06/07/2016
-USO PROFESSIONALE-

UTILIZZO

Per restauro di protesi dentali rimovibili.

MODELLAZIONE

Si consiglia di utilizzare preformati e cere da modellazione.

MESSA IN RIVESTIMENTO

Può essere utilizzato con rivestimenti fosfatici, e pre-riscaldato fino ad una temperatura di 1020 °C.

FUSIONE

La lega deve essere fusa in un crogiuolo di ceramica sotto cappa aspirante.
Non fondere la lega in crogiuolo di grafite.

Fusione a CANNELLO :

per evitare che si creino impurità nelle fusioni, evitare l'utilizzo di disossidanti liquidi con una fiamma neutrale con acetilene e ossigeno. Appena fuso, aspettare ancora per 2-3 secondi e iniziare la fusione senza che si rompa la sottile pellicola che avvolge la massa fusa.

Fusione ad INDUZIONE :

dopo aver fuso l'ultimo cubetto di lega, e sparisce la zona d'ombra della lega fusa, aspettare ancora per 2-3 secondi e iniziare la fusione.

La pellicola di ossido non si deve rompere

RAFFREDDAMENTO

La muffola deve essere raffreddata lentamente all'aria aperta. La lega può essere rifinita con strumentario rotante normalmente reperibile sul mercato. Può essere trattata con elettrolisi o con strumentario per lisciare. Per evitare l'inquinamento della lega non utilizzare strumentario rotante già utilizzato per leghe di altro tipo.

SALDATURA

Saldare solo con CNPS.

**ISTRUZIONI D'USO PER
SALDATURA PRIMARIA**

Eeguire le seguenti operazioni per la saldatura primaria:

- 1) Levigare le superfici da saldare con frese al corindone. **NON SABBIARE.**
- 2) Utilizzare un rivestimento per saldatura ad alta temperatura o un rivestimento fosfatico per fusioni miscelato con acqua distillata (nessun altro liquido)
- 3) Preparare un impasto di consistenza sufficientemente densa. Tenendo il ponte capovolto, riempire le corone con il rivestimento. Collocare quindi il ponte su una base di rivestimento preventivamente preparata, avendo l'accortezza di lasciare completamente scoperte le zone da saldare; dette zone, infatti, non dovranno essere a contatto diretto con il rivestimento!
- 4) Quando la base di rivestimento sarà completamente indurita (20-30 minuti ca.), inserirla in un forno di preriscaldamento a 540 °C (1000°F) per 10 minuti. Applicare il fondente (flux per alta temperatura) quindi portare la temperatura del forno a 760°C (1400 °F).
- 5) Utilizzare un cannello propano/ossigeno munito di una punta specifica per saldatura, regolando l'ossigeno ad una pressione di 2PSI. Regolare il flusso

di gas e di ossigeno in modo da rendere celeste la colorazione della zona centrale della fiamma (fiamma neutra) con una lunghezza di circa 8mm (5/16in).

6) Applicare un'abbondante dose di fondente per alta temperatura direttamente sull'estremità del filo di saldatura e riscaldare finché non si ottiene una pallina. Iniziare a riscaldare la zona da saldare avvolgendola completamente con la fiamma finché essa non raggiunge un colore arancione chiaro; a questo punto inserire l'estremità del filo di saldatura nel punto da saldare senza MAI rimuovere la fiamma della zona interessata. Il materiale di saldatura si fonderà e scorrerà grazie al calore del metallo base. Dopo l'infiltrazione del metallo di apporto, mantenere il cannello per circa 5 secondi onde consentire una saldatura al legame chimico. Raffreddare a temperatura ambiente.

7) Pulire accuratamente le superfici saldate tramite sabbatura a rifinitura con frese in modo da eliminare ogni eventuale traccia di fondente. Pulire con acqua distillata in un apparecchio ad ultrasuoni o tramite getto di vapore.

8) Sottoporre a levigatura e ad abrasione ad aria compressa la zona della giunzione ed eliminare ogni traccia di fondente. Sciacquare e pulire con acqua distillata in una lavatrice a ultrasuoni.

9) Usare solo con saldatura CNPS