

# Vera PDN

...aleación de cobalto-cromo para prótesis removibles.

## APLICACIONES

**\*Prótesis Removibles**

## COMPOSICION

**Co 60.50% Cr 27.00% Mo 5.50%**  
**Fe 2.00% Ni 0.99%**

## PROPIEDADES MECANICAS

|                                      |                  |
|--------------------------------------|------------------|
| Resistencia a la tensión, psi (Mpa)  | 109,5 (755)      |
| Resistencia a la cedencia, psi (Mpa) | 86,5 (597)       |
| Elongación, %                        | 7                |
| Densidad, g/cm <sup>3</sup>          | 8.7              |
| Rango de fusión                      | 1375°C – 1400° C |

## INTRODUCCION

### TECNICA

#### Revestimiento.

Sólo utilice revestimientos recomendados para aleaciones de alta temperatura para dentaduras parciales, tales como los de fosfato y sílice. Consulte las instrucciones del fabricante del revestimiento para realizar los procedimientos de mezclado y quemado.

#### Colado con soplete

El rango de fusión de las aleaciones regulares es de 1,375-1,400°C mientras que el de la aleación “dura” es de 1,360-1,390°C. El técnico debe calentar la aleación lo suficiente para asegurar un colado exitoso.

1. Use una punta de un solo orificio o una punta de orificios múltiples.
2. Dé al brazo de la centrifuga entre tres y medio y cuatro giros para un colado promedio.
3. Coloque aleación suficiente en un crisol precalentado.
4. Aplique la llama al metal con un suave movimiento rotatorio, caliente la aleación uniformemente hasta que el metal comience a derretirse. En cuanto todo el metal se haya fusionado en una sola masa, libere el brazo de la máquina.
5. Deje que el brazo de la máquina rote por un mínimo de 20 segundos y luego detenga la máquina, retire el aro y déjelo a un lado para el enfriamiento.

#### Colado por inducción

Debido a los múltiples tipos de máquinas de inducción que se encuentran en el mercado (tales como manuales, semi-automáticas, automáticas, etc.) es necesario seguir las instrucciones del fabricante para operar su equipo correctamente.

#### Acabado (pasos)

Remueva los botones cortando los bebederos cerca del colado con un disco de corte fino. Usando un disco de corte grueso, recorte el metal sobrante y dé forma al diseño.



**OLYMPIC DENTAL**  
**Distribuidor exclusivo para Argentina**

Use una piedra para recortar la superficie de las barras palatinas y linguales y para dar forma a las líneas de área en los casos superiores.  
Luego de probar el colado en el modelo, repase todo el caso con una goma pequeña que preparará la superficie para el pulido.  
El colado debe ser arenado y estará listo para el pulido.

### **Electropulido convencional**

Sólo utilice sistemas de electropulido aceptables y recomendados para aleaciones de cromo-cobalto de alta temperatura. Consulte las instrucciones y especificaciones del fabricante para procedimientos y requerimientos químicos. Una vez que el electropulido convencional está completado, remueva el caso de la solución y enjuague a fondo con agua. Repase el caso completo para remover todas las marcas de superficie dejadas por la punta de goma. Aplique un componente de alto brillo para obtener un acabado brillante y luego limpie el caso en una lavadora ultrasónica.

### **Soldadura (pasos)**

Prepare las partes para ser soldadas desgastando o arenando hasta una superficie limpia luego proceda con el revestido.  
Las partes gruesas deben ser desgastadas hasta formar una “V” para que la superficie superior sea más amplia que la superficie inferior.  
Encienda el soplete y ajuste a una llama neutral.  
Caliente el extremo de la barra de soldadura e introdúzcalo en el polvo fundente no es necesario cuando use fundente en pasta.  
Caliente las dos partes a ser soldadas y llévelas a un color rojo fuerte. Ubique la barra de soldadura entre las partes para soldar.

**Precaución!** Esta aleación contiene menos de 1% de níquel y no debe ser usada en individuos con sensibilidad al níquel.

**Atención!** No aspire polvo o humos generados por procesos mecánicos, termales o químicos. Todos los procesos deben ser hechos de acuerdo con las buenas prácticas industriales, incluyendo el aspirado para recorte, ventilaciones para procesos termales, de acuerdo con los estándares y procedimientos.

**Protección respiratoria:** El uso de respirador es requerido cuando funda, cuele, manipule la escoria, decape, limpie con químicos, trate con calor, corte con abrasivo, suelde, recorte, arene, pula cuando caliente la superficie del material de una manera que genere partículas.

Use de acuerdo con la hoja de datos de seguridad del material que se entrega con el producto.