

# INSTRUCCIONES PARA EL CERAMIZADO DE LAS PRÓTESIS CAD-CAM EN CoCr

## Español

Estimado cliente,

Acaba de adquirir una de nuestras prótesis personalizadas CAD-CAM BTI elaboradas en CoCr por sistema de fresado en frío. Nuestra aleación es a base de CoCr tipo 4, libre de níquel y berilio y exento de carbono. Se distingue por su alta resistencia a la corrosión y su biocompatibilidad.

Para que el resultado final sea el óptimo le detallamos la siguiente información que esperamos sea de su interés.

### COMPOSICIÓN (EN PORCENTAJE EN MASA)

Co 61,0 % | Cr 28,0 % | W 8,0 %

### OTROS COMPONENTES < 1%

Si-Mn-C-Fe

Las tolerancias en la composición de la aleación (porcentaje en masa) se mantienen dentro de los límites permitidos por las normas DIN actualmente vigentes.

### DATOS TÉCNICOS (VALORES INDICATIVOS)

Densidad gr./cm <sup>3</sup> :	8,3
Dureza Vickers HV 10:	285
Coefficiente m de expansión CET (20-600 °C):	14,1 x 10 <sup>-6</sup>
Intervalo de fusión °C:	1.390 – 1.475
Módulo de elasticidad GPa:	190
Alargamiento de rotura A5%:	10

### COCCIÓN DE LA CERÁMICA

Pueden utilizarse todas las cerámicas de alto punto de sinterización. Observe, por favor, las correspondientes instrucciones de uso, teniendo en cuenta el CTE de la cerámica utilizada.

1. Chorrear la superficie con óxido de aluminio de 150 - 250 µm a una presión de 2 bares.
2. Limpiar la estructura con éster etílico del ácido acético o bioalcohol en un baño ultrasónico.
3. Realizar durante 10 minutos una cocción de oxidación sin vacío utilizando una temperatura de 950 °C.
4. Volver a chorrear la capa de óxido y limpiar nuevamente la estructura después de la cocción de oxidación.
5. Aplicar una fina capa de opaquer para la cocción Wash. La capa para la segunda cocción de opaquer deberá aplicarse de tal manera que el metal quede cubierto por una capa de espesor uniforme. Alternativamente a la cocción Wash puede utilizarse el agente de unión (bonder), a fin de obtener una unión mejor.
6. Cocer la cerámica según las instrucciones del correspondiente fabricante. Limpiar la estructura antes de cada nueva cocción.
7. Para cada cocción de dentina, corrección y glaseado con enfriamiento lento o no dependiendo del coeficiente de expansión de la cerámica utilizada.