

## INSTRUCCIONES DE USO PARA PILAR EN CROMO DE COBALTO

### DESCRIPCIÓN

Pilares de sobrecolados con una base de CoCr28Mo. Permiten realizar hacinamiento para rehabilitaciones unitarias, múltiples y totales. El paquete contiene el pilar de sobrecolado CoCr28Mo y el tornillo de retención relativo. Los pilares se producen utilizando el CoCr28Mo compatible con el estándar ASTM F1537 como material para la base de conexión; la cánula moldeable de plástico está hecha de polioximetileno (POM); el tornillo de retención está en aleación de titanio Ti6Al4V ELI de acuerdo con el estándar ASTM F136. La aleación CoCr28Mo es de cobalto magnético, implantable, enriquecido con Cromo y Molibdeno. Excelente resistencia a la corrosión y buena resistencia a la fatiga. La calidad suministrada tiene un contenido máximo de Níquel de 0,02%.

### INDICACIONES / DESTINO DE USO

Los pilares CoCr28Mo están diseñados para hacer pilares a medida con una técnica de fundición de cera perdida para la rehabilitación de restauraciones de mandíbula simples, parciales o totales.

### CONTRAINDICACIONES

En casos muy raros, las alergias o sensibilidades no pueden excluirse en relación con la aleación CoCr28Mo. No lo use en casos de posible hipersensibilidad a uno o más metales contenidos en la aleación de CoCr28Mo.

### DATOS TÉCNICOS

Composición:

Base: CoCr28Mo - ASTM F1537

	Co	Cr	Mo	C	Si	Mn	Fe	Ni
%en peso	65,9	27,8	5,1	0,1	0,4	0,5	0,1	0,02

Cánula moldeable: polioximetileno (POM)  
Tornillo de pilar: Ti6Al4V ELI grado 23 - ASTM F136

Densidad base de CoCr28Mo:

- 8,28 g / cm<sup>3</sup>

Rango de valores de fusión del pilar CoCr28Mo:

- 1075 - 1150 °C (1967 - 2102 °F)

Coefficiente de expansión térmica del pilar CoCr28Mo:

- 14,2 µm / K (600 °C)

Peso base (sin cánula moldeable):

- 0,3 gramos

### TRATAMIENTO

El pilar moldeable está hecho con una base de sobremoldeada y una cánula de plástico moldeable que no libera residuos durante el proceso de fundición a la cera perdida. La cánula de plástico se puede acortar antes de encerar si es necesario. Se debe respetar el espesor mínimo de pared de 0,4 mm. La geometría de conexión y la plataforma a la planta deben estar completamente libres de plástico, cera y grasa para garantizar la ausencia de estas fugas en esta área.

Solo se pueden usar para el recubrimiento compuestos unidos a fosfato (sin yeso) recomendados para la fusión de aleaciones metálicas. Al elegir la aleación de fundición, es aconsejable evaluar con precisión la temperatura de fusión con respecto a la del componente que se va a sobremoldear, que debe ser aproximadamente 80-100 °C más alta para evitar deformarse, pero para permitir una buena unión entre las dos aleaciones. Consulte las indicaciones de la aleación de sobrecolada para obtener el precalentamiento del horno y el CTE del metal.

Después de derretir, permita que el cilindro se enfríe lentamente a temperatura ambiente para evitar que se formen tensiones entre las dos aleaciones.

El revestimiento y el óxido pueden eliminarse mediante chorro de arena (recomendamos una presión máxima de 2 bar que permiten evitar alteraciones y daños en el área de conexión del implante-pilar; antes del proceso de arenado sería preferible enmascarar la conexión con cera, para luego eliminarla con vapor).

Se recomienda realizar el acabado y el pulido mediante

chorro de arena con esferas de vidrio para evitar daños y modificaciones en la base CoCr28Mo.

En caso de una estratificación cerámica se recomienda utilizar antes el bonding.

### AVISO DE SEGURIDAD

El polvo de metal es perjudicial para la salud. Cuando trabaje y limpie, utilice una succión con un filtro de polvo fino, como es habitual en la práctica, use gafas protectoras y una máscara.

Varios tipos de aleaciones en la misma cavidad oral pueden causar reacciones galvánicas en caso de contacto oclusal o proximal. Por lo tanto, evite el contacto proximal y oclusal entre diferentes tipos de aleaciones.

Se recomienda averiguar que el paciente no presente alergias o patologías relacionadas con uno o más elementos contenidos en la aleación utilizada para la base de sobrecolada y en el material de colada.



### Advan s.r.l.

Via Linussio, 1

33020 Amaro (UD) - Italia







**Tel.** +39 0433.096245

**Fax** +39 0433.096246

[info@advanimplantology.com](mailto:info@advanimplantology.com)

[www.advanimplantology.com](http://www.advanimplantology.com)

## GLOSARIO DE SÍMBOLOS

Símbolo	Descripción
	Esterilizado mediante irradiación.
	Número de serie.
	Consultar instrucciones de uso.
	No utilizar si el envase está dañado y consultar las instrucciones de uso.
	No esterilizado
	Aditamento protésico rotacional.
	Aditamento protésico con octágono.
	Aditamento protésico con hexágono.
	Mantener alejado de la luz solar.
	Mantener seco

Símbolo	Descripción
	Producto sanitario
	Fabricante
	Número de lote.
	Número de referencia.
	No reutilizar
	Utilizar por fecha.
	Los productos Advan cubiertos por la Marca CE cumplen los requisitos de la Directiva 93/42 / CEE. Con número de organismo notificado.
	Los productos Advan cubiertos por la Marca CE cumplen los requisitos de la Directiva 93/42 / CEE.
	Embalaje múltiple (el número indicado en el símbolo se refiere al número de unidades en el embalaje)



### Advan s.r.l.

Via Linussio, 1  
33020 Amaro (UD) - Italia

Tel. +39 0433.096245

info@advanimplantology.com

[www.advanimplantology.com](http://www.advanimplantology.com)