

ISTRUZIONI D'USO PER ABUTMENT IN CROMO COBALTO

DESCRIZIONE

Monconi da sovrapposizione con base tornita in CoCr28Mo. Permettono di realizzare sovrapposizioni per riabilitazioni unitarie, multiple e totali. La confezione contiene l'abutment da sovrapposizione in CoCr28Mo e la relativa vite di ritenzione. I monconi sono prodotti utilizzando come materiale per la base di connessione il CoCr28Mo conforme alla norma ASTM F1537; la cannula in plastica calcinabile è in Polioossimetilene (POM); la vite di ritenzione è in Lega di Titanio Ti6Al4V ELI conforme alla norma ASTM F136.

La lega CoCr28Mo è di cobalto amagnetico, impiantabile, arricchita con Cromo e Molibdeno. Ottima resistenza alla corrosione e buona resistenza alla fatica. La qualità fornita ha un contenuto massimo di Nichel di 0,02%.

INDICAZIONI / DESTINAZIONE D'USO

I monconi in CoCr28Mo sono destinati ad essere utilizzati per realizzare abutment individualizzati con tecnica di sovrapposizione a cera persa per la riabilitazione di restauri singoli, parziali o totali dei mascellari.

CONTROINDICAZIONI

In casi molto rari non si possono escludere allergie o sensibilità in relazione alla lega CoCr28Mo. Non utilizzare in casi di possibile ipersensibilità a uno o più metalli contenuti nella lega CoCr28Mo.

DATI TECNICI

Composizione:

Base: CoCr28Mo – ASTM F1537

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

Cannula calcinabile: Polioossimetilene (POM)

Vite del moncone: Ti6Al4V ELI grado 23 – ASTM F136

Densità base in CoCr28Mo:

- 8,28 g/cm³

Range dei valori di fusione abutment CoCr28Mo:

- 1075 – 1150 °C (1967 – 2102 °F)

Coefficiente di espansione termica abutment CoCr28Mo:

- 14,2 µm/K (600 °C)

Peso della base (cannula calcinabile esclusa):

- 0,3 grammi

TRATTAMENTO

Il moncone calcinabile è realizzato con una base di lega da sovrapposizione e una cannula in plastica calcinabile che non rilascia residui durante il processo di fusione a cera persa. La cannula in plastica può essere accorciata prima della modellazione in cera se necessario. Lo spessore minimo della parete di 0,4 mm deve essere rispettato. La geometria di connessione e la piattaforma all'impianto devono essere completamente prive di plastica, cera e grasso per garantire l'assenza di colate in quest'area.

Per il rivestimento possono essere utilizzati solo composti fosfato-legati (senza gesso) raccomandati per la fusione di leghe metalliche.

Nella scelta della lega da sovrapposizione è opportuno valutare accuratamente la temperatura di fusione rispetto a quella della componente da sovrapposizione, che deve essere superiore di circa 80-100 °C per non essere deformata ma per consentire una buona unione tra le due leghe.

Fare riferimento alle indicazioni della lega da sovrapposizione per indicazioni sul preriscaldamento del forno e il CTE del metallo.

Dopo la fusione lasciare raffreddare lentamente fino a temperatura ambiente il cilindro per evitare che si formino tensioni tra le due leghe.

Il rivestimento e l'ossido possono essere rimossi mediante sabbatura (si consiglia una pressione massima di 2 bar che consente di evitare alterazioni e danneggiamenti alla zona di connessione impianto-pilastro; prima del processo di sab-

biatura è preferibile mascherare la connessione con cera, successivamente da rimuovere mediante vapore).

La rifinitura e la lucidatura si consiglia di realizzarle mediante sabbatura con sfere di vetro per evitare danneggiamenti e modificazioni della base in CoCr28Mo.

Nella necessità di eseguire una stratificazione ceramica, si consiglia di utilizzare prima il bonding.











AVVISO DI SICUREZZA

La polvere di metallo è dannosa per la salute. Quando si lavora e si esegue la sabbatura, utilizzare un'aspirazione con un filtro per polveri sottili, come di consueto nella pratica, indossare occhiali protettivi e una maschera.

Vari tipi di leghe nella stessa cavità orale possono provocare reazioni galvaniche in caso di contatto occlusale o prossimale. Evitare pertanto il contatto prossimale e occlusale tra le leghe di diverso tipo.

Si raccomanda di verificare che il paziente non presenti allergie o patologie legate ad uno o più elementi contenuti nella lega utilizzata per la base da sovrapposizione e nel materiale da sovrapposizione.

GLOSSARIO DEI SIMBOLI

Simbolo	Descrizione
	Sterilizzato tramite irraggiamento.
	Numero di serie
	Consultare le istruzioni per l'uso.
	Non utilizzare se la confezione è danneggiata e leggere le istruzioni per l'uso.
	Non-sterile
	Componente protesica Rotante.
	Componente protesica con indice antirotazionale ottagonale.
	Componente protesica con indice antirotazionale esagonale.
	Tenere lontano dalla luce solare.
	Proteggere dall'umidità

Simbolo	Descrizione
	Dispositivo medico
	Fabbricante
	Lotto di produzione
	Codice prodotto
	Non riutilizzare – Monouso
	Data di scadenza
	I dispositivi medici Advan marcati CE soddisfano i requisiti della Direttiva 93/42/CEE concernente i dispositivi medici. Con numero di organismo notificato.
	I dispositivi medici Advan marcati CE soddisfano i requisiti della Direttiva 93/42/CEE concernente i dispositivi medici.
	Confezionamento multiplo (il numero riportato nel simbolo indica la quantità di componenti disponibili all'interno del confezionamento).



Advan s.r.l.

Via Linussio, 1
33020 Amaro (UD) - Italia

Tel. +39 0433.096245

info@advanimplantology.com

www.advanimplantology.com