

INSTRUÇÕES DE USO

STARLOY N

(Liga para Uso Odontológico – 2101235)

1. Descrição

Starloy N é uma liga odontológica, não preciosa, à base de NiCr de alta fusão. Ela pode ser revestida com todas as cerâmicas dentais com intervalo de CET aproximado de 14.4µm/m·K (25~600°C) por exemplo: Starlight Ceram, Duceram Kiss, Duceram Love, Duceram Plus, Ceramco 3, Ceramco iC. A liga StarLoy N corresponde às exigências da norma DIN EN ISO 22674.

2. Indicação de Uso

As ligas Starloy N são indicadas para aplicações em fundições de estruturas para Metalocerâmicas, Metaloplásticas, barras para protocolos, coroas unitárias, próteses extensas, etc...

3. Forma de apresentação

As ligas **StarLoy N** são acondicionadas em frascos de polietileno de alta densidade contendo 250g e 1000g.

4. Relação das partes e acessórios destinados a integrar o produto, assim como de todos opcionais e materiais de apoio e de consumo por ele utilizados

Além dos frascos de polietileno de alta densidade contendo a liga em pastilhas de 250g e 1000g de StarLoy N, as instruções de uso são parte integrante destinado a apoio técnico e de segurança.

5. Especificações e características técnicas do produto

▪ Composição:

Níquel (Ni), Cromo (Cr), Tungstênio (W), Silício (Si), Molibdênio (Mo), Alumínio (Al).

***Sem adição de Berílio**

▪ Especificações e Características Técnicas do produto

Dados Técnicos	
Tipo	Tipo 3 – Liga não preciosa para fundição
Dureza Vickers	185 HV 10
Limite Elástico de 0,2% Mpa	340 Mpa
Resistência à tração	550 Mpa
Módulo de elasticidade	115 Gpa

Alongamento de ruptura	26%
Densidade	8,2 g/cm ³
Ponto de solidificação	1325 °C
Ponto de fusão	1350 °C
Coeficiente de expansão térmica (25-500 °C)	13,8 µm/m.k
Coeficiente de expansão térmica (25-600 °C)	14,4 µm/m.k

6. Contra indicações:

Não utilizar em caso de hipersensibilidade a um ou mais componentes da Liga.

7. Advertências:

O **Starloy N** contém cromo e níquel. Poderá ocasionar reações alérgicas.

No caso de sensibilização conhecida em relação aos materiais, essa liga não deve ser misturada ou processada.

8. Precauções:

O produto destina-se exclusivamente a uso odontológico.

- Não inalar os vapores resultantes da fundição. Em caso de inalação, remova a pessoa para um lugar arejado. Em caso de desconforto, procurar orientação médica.
- Em contato com os olhos, lavar abundantemente com água e consultar um médico.
- Caso os resíduos ou vapores da fundição entrem em contato com a pele lave abundantemente com água e sabão após o contato. Se os sintomas persistirem, procure atendimento médico.
- Adicionalmente recomenda-se utilizar máscara e óculos de proteção.

9. Descarte do material:

O material deve ser descartado de acordo com a regulamentação local.

10. Condições especiais de armazenamento:

Armazenar o produto em local seco e fresco e longe do alcance das crianças.

11. Interações:

O contato oclusal e proximal com os diferentes tipos de ligas devem ser evitados.

12. Instruções para Uso do Produto:

ESTE PRODUTO É PARA USO EXCLUSIVO EM APLICAÇÕES DENTAIS

MODELAGEM

Antes da modelagem em cera é necessário recobrir os troquéis com um agente endurecedor de gesso. A forma das coroas deve corresponder a dos dentes, tendo porém as dimensões reduzidas. Durante a modelagem deve-se cuidar para não deixar bordas ou ângulos vivos, os quais poderão posteriormente provocar trincas na cerâmica de recobrimento.

O enceramento deve ter a espessura mínima de 0,3mm para coroas individuais e de 0,5mm para coroas pilares de fixas extensas.

Colocação do “Sprue”:

Se ao invés do uso do método de fundição em barra, utilizar a colocação do “sprue” para cada coroa individual, o canal de fundição (sprue) deverá ter um diâmetro de 3–4 mm. No caso do método de fundição em barra devem ser observadas as seguintes dimensões para os sistemas de canais de fundição:

Canal de fundição do cone:	3-4 mm de diâmetro
Canal de fundição transversal (barra):	4-5 mm de diâmetro
Ligação para coroas:	3-3,5 mm de diâmetro e 5-8 mm de comprimento

INCLUSÃO

Pode ser aplicada qualquer revestimento de inclusão à base de fosfato e isenta de grafite que seja adequada para ligas de elevado ponto de fusão.

No caso da utilização de anéis de fundição metálicos, é necessária a utilização de uma tira de alívio para controle da expansão do revestimento.

(Para o processo de inclusão, devem ser seguidas as instruções de uso do material de inclusão pelo fabricante).

ELIMINAÇÃO DA CERA/PRÉ AQUECIMENTO

Segundo o tamanho do anel de fundição, use temperaturas de 300 °C e 900 °C.

Tamanho do anel de fundição:	1 x 20 min.
	3 x 30 min.
	6 x 45 min.
	9 x 60 min.

QUANTIDADE DE METAL NECESSÁRIA

A quantidade de metal necessária para fundição é calculada por meio da fórmula empírica: peso da cera do molde + sprue x densidade da liga (8,2 g/cm³) + aproximadamente 10g.

PROCESSO DE FUSÃO

A Liga Starloy N pode ser fundida por meio do processo de fundição por indução ou então com chama aberta (fundição com maçarico).

PROCESSO DE FUNDIÇÃO POR INDUÇÃO

A fundição ocorre 3 – 5 segundos após a fusão completa.

FUNDIÇÃO COM CHAMA ABERTA

Para fundir a liga Starloy N, o maçarico deverá ser utilizado de maneira que o calor necessário para a fusão seja distribuído uniformemente. Trabalha-se com regulação máxima do maçarico. Observe as instruções fornecidas pelo fabricante do maçarico. Após a fusão da liga ocorre a formação de uma camada de óxido. Continue a aquecer até se observar um nítido movimento do metal liquefeito, por baixo da camada de óxido, devido a pressão da chama. A fundição ocorre 3 – 5 segundos após a fusão completa.

Atenção: Não utilizar nenhum fluxo em pó para fundição.

MATERIAIS DO CADINHO

Para a fundição da liga Starloy N, devem ser usados exclusivamente cadinhos de fusão cerâmicos. Antes do procedimento de fusão o cadinho deverá ser previamente aquecido (sem metal) num forno de anel.

ACABAMENTO FINAL

Para o acabamento final devem ser usadas fresas carbide. Não use fresas de diamante. Preste atenção para que as fresas estejam sempre afiadas. Via de regra deve-se trabalhar com elevadas velocidades de corte e reduzida pressão.

QUEIMA DE OXIDAÇÃO

Não há necessidade da queima de oxidação.

REVESTIMENTO CERÂMICO

Após o acabamento, a superfície de liga Starloy N deverá receber um jateamento intensivo com Al₂O₃ (250 µm) com uma pressão de 3 – 4 bar a fim de provocar uma aspereza superficial.

A sinterização da cerâmica ocorre de acordo com o manual de instruções do material cerâmico utilizado para o revestimento. As cerâmicas idealmente adequadas são Starlight Ceram, Duceram Plus, Duceram Kiss, Duceram Love, Ceramco 3 e Ceramco iC. Devem ser observadas as recomendações do fabricante da cerâmica para ligas NE.

POLIMENTO

A fim de reduzir a oxidação das partes ainda não revestidas da liga, recomenda-se fazer um pré-polimento das mesmas antes da cozedura com cerâmica.

Após a sinterização a superfície da liga deverá ser polida com borracha até se obter uma superfície de brilho opaco. Em seguida faz-se um polimento de alto brilho com pasta de polimento ou pasta de diamante. Este polimento final da superfície metálica aumentará a resistência à corrosão. Ao mesmo tempo será reduzida a liberação de componentes químicos da liga, sendo que a bio-compatibilidade da liga ficará adicionalmente melhorada.

Os restos de produto de polimento podem finalmente ser eliminados com jatos de vapor, ou então num banho de ultrassom.

SOLDAGEM

Realizada antes da sinterização com qualquer solda para NiCr comercialmente disponível.

REUTILIZAÇÃO DE MATERIAIS USADOS

Não refundir os sprues de fundição em Starloy N, pois alterará o CET e redução de qualidade devido à inclusão de óxidos.

13. Data de Fabricação e Lote:

Vide embalagem.

14. Validade:

Indeterminada.

Fabricado por: DeguDent GmbH

Rodenbacher Chaussee 4

6347 – Hanau – Wolfgang

Alemanha

Importado e Distribuído por: Dentsply Indústria e Comércio Ltda

Rua Alice Hervê, 86 – Petrópolis-RJ - CEP 25665 010

Central de Relacionamento: 0800-721-1200

CNPJ Nº 31.116.239/0001-55

Responsável Técnico: Marcelle Cortezia - CRF-RJ nº: 7999

Indústria Brasileira.

Registro ANVISA nº: 80196880271