

Wirobond® SG

L'alliage chrome-cobalt pour la céramo-métallique sans nickel et sans béryllium

Les points forts en un clin d'oeil

- ◆ Biocompatible et très résistant à la corrosion, grâce à une couche de passivation bien ancrée
- ◆ Biocompatibilité démontrée par des instituts indépendants
- ◆ Aucun potentiel cytotoxique et aucun risque d'irritation cutanée ou de sensibilisation allergique
- ◆ Module d'élasticité deux fois supérieur à celui d'un métal précieux
- ◆ Excellent pouvoir de cohésion avec la céramique
- ◆ Haute résistance thermique
- ◆ Faible conductibilité thermique
- ◆ Alliage optimisé pour la soudure au laser
- ◆ Mise en œuvre aisée selon le système BEGO
- ◆ Qualité constante grâce au système assurance qualité





Extraordinaire force d'adhésion avec les principales masses céramique



Même dans le cas de grandes portées prothétiques, Wirobond® SG est l'alliage qui convient

Une nouvelle dimension pour la technique céramo-métallique des alliages non précieux

Wirobond® SG, l'alliage céramo-métallique sans nickel et sans béryllium, est un exemple supplémentaire de notre compétence dans le domaine de la céramo-métallique. Cet alliage est une évolution de l'alliage Wirobond® C célèbre depuis plus de 10 ans. Grâce à un procédé de fabrication optimisé, nous sommes en mesure de proposer Wirobond® SG à un prix intéressant et selon le standard de qualité BEGO. Wirobond® SG couvre un vaste champ d'indications prothétiques.

Même dans des situations problématiques, comme par ex. un bridge à longue portée, vous bénéficiez de toute la sécurité requise. Wirobond® SG ne contient pas de carbone et convient parfaitement à la soudure au laser avec Wiroweld.

Faits et chiffres convaincants

La forte résistance à la corrosion est la spécificité de Wirobond® SG. Chrome, molybdène et tungstène de grande pureté forment, après coulée, une couche passive très tenace, qui protège efficacement de la corrosion, et qui garantit ainsi une bonne acceptation biologique. Wirobond® SG ne présente aucun potentiel cytotoxique et ne provoque aucune irritation cutanée ou de sensibilisation allergique. Un certificat établi par un institut indépendant le confirme. Nous tenons ce certificat à votre disposition. Le module d'élasticité – décisif pour les contraintes exercées sur les couronnes et les bridges – est exactement le double de celui des alliages précieux. Cela signifie une sécurité deux fois plus élevée contre les risques de déformation, liés à la mastication. La résistance thermique élevée et la faible conductibilité thermique, sont d'autres caractéristiques essentielles de cet alliage qui convainquent dentiste, prothésiste et patient.

Il se travaille sans problème

Nous avons conçu, pour le travail des alliages non-précieux, un système où matériaux et appareils sont complémentaires et exactement adaptés les uns aux autres.

La très bonne fluidité de Wirobond® SG assure toujours des coulées lisses et précises. Nous conseillons les matériaux de revêtement à liant phosphate pour couronnes et bridges tels que Bellavest® SH et BellaStar XL à haute expansion. Toute fronde destinée à la coulée des alliages pour châssis métalliques convient parfaitement – ex. la fronde à couler haute fréquence à induction Fornax® ou la Nautilus® machine pour couler sous vide et sous pression. Le moment de la coulée est facile à déterminer. Un mode d'emploi simple et compréhensible est joint à l'alliage. Ainsi que l'ont montré de nombreux tests réalisés avec diverses céramiques, la cohésion à la céramique est particulièrement bonne.

Wirobond® SG	
Les caractéristiques de l'alliage:	Valeurs indicatives
Couleur	argent
Densité [g/cm ³]	8,5
Intervalle de fusion [°C]	1370 – 1420
Température de coulée [°C]	env. 1480
Coefficient d'expansion [10 ⁻⁶ K ⁻¹] (25-500 °C)	14,1
(25-600 °C)	14,3
Allongement à la rupture (A ₅) [%]	8
Limite élastique (R _p 0,2) [MPa]	470
Résistance en traction [MPa]	650
Contraction thermique température ambiante-solidus [%]	env. 2,2
Module d'élasticité [GPa]	200
Dureté Vickers (HV10) après coulée/soudure	310
CE 0044	DIN EN ISO 9693

Sous réserve de modification dans la conception, la livraison et la composition. Les commentaires techniques et les recommandations fournis reposent sur notre expérience et nos essais et n'ont qu'une valeur indicative. Mise à jour 11.10.04.

Composition en masse-%:			
Wirobond® SG			
Co 61,5; Cr 26; Mo 6; W 5; Si < 2; Fe < 2			
Conditionnements et accessoires:			
Wirobond® SG	Unité	Contenu	N° de cde
	1 boîte	1000 g	50128
	1 boîte	250 g	50127
Fil Co-Cr pour soudure au laser Wiroweld, sans carbone, Ø 0,5 mm	1 boîte	1,5 m	50005
Fil Co-Cr pour soudure au laser Wiroweld, sans carbone, Ø 0,35 mm	1 boîte	2 m	50003
Baguettes de soudure Wirobond®	1 boîte	5 g	52622