

КОПИЯ СЕРНА

А.А. Денис
Юриисконсульт
ОАО «НПК «СУПЕРМЕТАЛЛ»
ОГРН 10977462483



«УТВЕРЖДАЮ»
Генеральный директор
ОАО «НПК «Суперметалл»
В.В. Васекин
2011 г.



«СОГЛАСОВАНО»
Проректор по научной работе
ГБОУ ВПО МГМСУ
И.Ю. Лебеденко
2011 г.

ИНСТРУКЦИЯ

по применению сплава «КАСДЕНТ-Б»[®] (Супер-ЛБ) на
основе золота для изготовления литых бюгельных
зубных протезов

1. Назначение

Сплав стоматологический на основе золота предназначен для изготовления стоматологический конструкций, преимущественно бюгельных протезов, методом литья по выплавляемым восковым моделям.

2. Основные технические характеристики

- 2.1. Сплав содержит 72% золота, 5% платины, 11% серебра, 11% меди, 0,9% цинка и 0,1% иридия.
- 2.2. Сплав обладает следующими свойствами:
 - 2.2.1. Температура плавления (солидус) 957 ± 10 °C;
 - 2.2.2. Твердость по Виккерсу HV (не менее):
 - мягкое состояние – 155
 - упрочненное состояние – 220;
 - 2.2.3. Предел текучести (не менее):
 - мягкое состояние – 300 МПа
 - упрочненное состояние – 450 МПа;
 - 2.2.4. Относительное удлинение (не менее):
 - мягкое состояние – 10%
 - упрочненное состояние – 3%;

2.2.4. Плотность – $15,5 \pm 5$ г/см³;

2.2.5. Цвет – желтый.

Сплав выпускается в виде гранул массой 0,5- 5 граммов.

3. Противопоказания к применению

Не допускается использование сплава «КАСДЕНТ-Б»[®] (Супер-ЛБ) при наличии у пациента непереносимости сплава в целом и (или) его составляющих в отдельности.

4. Порядок работы

3.1 Лабораторные этапы подготовки к литью каркаса бюгельного протеза осуществляются в соответствии с общепринятыми методиками:

- изготовление мастер-модели из супертвердого гипса IV класса;
- подготовка мастер-модели к дублированию;
- дублирование;
- моделирование каркаса бюгельного протеза;
- создание литниковой системы.

3.2 Для литья стоматологических конструкций (каркасов бюгельных протезов) из сплава «КАСДЕНТ-Б»[®] (Супер-ЛБ) используется фосфатная паковочная масса для бюгельных протезов, например, Gilvest MG Speed, Cobavest и т.п. Для литья цельнолитых коронок, мостовидных протезов и вкладок применяется фосфатная паковочная масса для коронок и мостовидных протезов, например Bellavest SH и т.п. Паковка и прокалка огнеупорной массы осуществляется в муфельных печах в точном соответствии с инструкцией по применению паковочной массы..

3.3 Для определения массы сплава, необходимой для литья протеза, применяют коэффициент пересчета, равный примерно 19.

3.4. Сплав «КАСДЕНТ-Б»[®] (Супер-ЛБ) нужно плавить в графитовом тигле в индукционной литейной печи любого типа или в печи сопротивления. Для снижения потерь и газонасыщения сплава применяют флюс - обезвоженную буру.

3.5 Температура литья составляет 1070-1100 °С в зависимости от сложности конструкции.

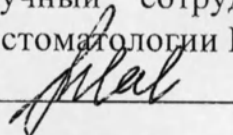
3.6 Допускается добавлять при плавке к свежему сплаву остатки тщательно очищенных от паковочной массы литников прежних отливок, но не более 50% относительно необходимой для литья массы сплава.

3.7 После литья опоку охлаждают на воздухе до комнатной температуры и производят распаковку отлитой конструкции оксидом алюминия зернистостью 50 мкм при давлении 2 атм.

3.8 Отлитый протез отпиливают от литниковой системы обрезными корундовыми или алмазными дисками. Дальнейшая обработка поверхности отлитой конструкции осуществляется механически.

от ГБОУ ВПО МГМСУ:

Ведущий научный сотрудник Лаборатории материаловедения
Отдела основ стоматологии НИМСИ, к.м.н, доцент

Парунов В.А. 

от ОАО «НПК «Суперметалл»:

зам. начальника Научно-производственного стоматологического
отделения, к.т.н.

Степанова Г.С. 