

FRA	MESA <div>PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975</div>	Rev.03-04/2018
	Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252 info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it	

MAGNUM CERAMIC S Cé 0123

Alliage dentaire à base de Nickel pour prothèses en céramiques, type 4*.

Conforme à la norme ISO 22674:2016

L'alliage MAGNUM CERAMIC S est caractérisé par une grande fluidité, qui permet d'obtenir des pièces moulées d'épaisseur très réduite, jusqu'à trois dixièmes de millimètre, à partir d'une structure moléculaire qui assure l'obtention de surfaces lisses et compactes, avec une petite formation d'oxyde, même pendant les opérations de cuisson répétées et prolongées, et avec un coefficient de dilatation thermique idéal pour toutes les céramiques de la dernière génération.

Les alliages MAGNUM CERAMIC S sont fabriqués conformément aux normes ISO 9693:2012 et ISO 22674:2016, sont très résistants à la corrosion et ne contiennent aucun élément toxique tels que le béryllium, l'indium ou le gallium.

Conseils d'utilisation

Transformation

Modeler en accordant une épaisseur minimale de 0,3 mm à les structures simples et 0,5 mm dans les très grands cas ou chez les patients atteints de bruxisme. Éviter les angles vifs.

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

FRA	MESA <div>PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975</div>	Rev.03-04/2018
	Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252 info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it	

MAGNUM CERAMIC S Cé 0123

Alliage dentaire à base de Nickel pour prothèses en céramiques, type 4*.

Conforme à la norme ISO 22674:2016

L'alliage MAGNUM CERAMIC S est caractérisé par une grande fluidité, qui permet d'obtenir des pièces moulées d'épaisseur très réduite, jusqu'à trois dixièmes de millimètre, à partir d'une structure moléculaire qui assure l'obtention de surfaces lisses et compactes, avec une petite formation d'oxyde, même pendant les opérations de cuisson répétées et prolongées, et avec un coefficient de dilatation thermique idéal pour toutes les céramiques de la dernière génération.

Les alliages MAGNUM CERAMIC S sont fabriqués conformément aux normes ISO 9693:2012 et ISO 22674:2016, sont très résistants à la corrosion et ne contiennent aucun élément toxique tels que le béryllium, l'indium ou le gallium.

Conseils d'utilisation

Transformation

Modeler en accordant une épaisseur minimale de 0,3 mm à les structures simples et 0,5 mm dans les très grands cas ou chez les patients atteints de bruxisme. Éviter les angles vifs.

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

FRA	MESA <div>PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975</div>	Rev.03-04/2018
	Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252 info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it	

MAGNUM CERAMIC S Cé 0123

Alliage dentaire à base de Nickel pour prothèses en céramiques, type 4*.

Conforme à la norme ISO 22674:2016

L'alliage MAGNUM CERAMIC S est caractérisé par une grande fluidité, qui permet d'obtenir des pièces moulées d'épaisseur très réduite, jusqu'à trois dixièmes de millimètre, à partir d'une structure moléculaire qui assure l'obtention de surfaces lisses et compactes, avec une petite formation d'oxyde, même pendant les opérations de cuisson répétées et prolongées, et avec un coefficient de dilatation thermique idéal pour toutes les céramiques de la dernière génération.

Les alliages MAGNUM CERAMIC S sont fabriqués conformément aux normes ISO 9693:2012 et ISO 22674:2016, sont très résistants à la corrosion et ne contiennent aucun élément toxique tels que le béryllium, l'indium ou le gallium.

Conseils d'utilisation

Transformation

Modeler en accordant une épaisseur minimale de 0,3 mm à les structures simples et 0,5 mm dans les très grands cas ou chez les patients atteints de bruxisme. Éviter les angles vifs.

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

FRA	MESA <div>PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975</div>	Rev.03-04/2018
	Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252 info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it	

MAGNUM CERAMIC S Cé 0123

Alliage dentaire à base de Nickel pour prothèses en céramiques, type 4*.

Conforme à la norme ISO 22674:2016

L'alliage MAGNUM CERAMIC S est caractérisé par une grande fluidité, qui permet d'obtenir des pièces moulées d'épaisseur très réduite, jusqu'à trois dixièmes de millimètre, à partir d'une structure moléculaire qui assure l'obtention de surfaces lisses et compactes, avec une petite formation d'oxyde, même pendant les opérations de cuisson répétées et prolongées, et avec un coefficient de dilatation thermique idéal pour toutes les céramiques de la dernière génération.

Les alliages MAGNUM CERAMIC S sont fabriqués conformément aux normes ISO 9693:2012 et ISO 22674:2016, sont très résistants à la corrosion et ne contiennent aucun élément toxique tels que le béryllium, l'indium ou le gallium.

Conseils d'utilisation

Transformation

Modeler en accordant une épaisseur minimale de 0,3 mm à les structures simples et 0,5 mm dans les très grands cas ou chez les patients atteints de bruxisme. Éviter les angles vifs.

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

Canaux de coulée

Portage direct :

- Fiche : Ø 3mm
- Nourrice : Ø ≥ 6mm
Filature avec barre stabilisatrice :
- Tige : Ø 3mm
- Barre ≥ 5mm
- Canal de coulée ≥ 6mm

Coulée

Faire fondre MAGNUM CERAMIC S dans des creusets céramiques propres et préchauffés.

Chaque alliage doit avoir son propre creuset spécifique, ne pas surchauffer l'alliage et ne pas utiliser de flux.

Atteindre la température de 850-950°C ; la permanence dans le four de préchauffage varie en fonction des caractéristiques du revêtement et de la taille du cylindre.

Fusion par induction : commencer la coulée lorsque les lingots se sont joints juste avant l'ouverture de la croûte superficielle.

Fusion au chalumeau : déposer les lingots dans le creuset en céramique préchauffé et les chauffer uniformément par des mouvements circulaires. Lorsque les lingots sont dissous, faire fonctionner la centrifugeuse. Seulement des torches à flamme peuvent être utilisées. Ne pas utiliser de flux. Valeurs indicatives pour la régulation de la flamme : Acétylène 0,4 bar / Oxygène 2 bar Propane 0,2 bar / Oxygène 2 bar Pression du conducteur méthane / Oxygène 2 bar.

Usinage

Laisser refroidir le cylindre à température ambiante, enlever le revêtement et sabler avec de l'oxyde d'aluminium de 110 à 150 µm à une pression de 3 à 4 bar.

Nous recommandons un traitement d'homogénéisation et de dégazage de la pièce coulée à 1000° pendant 10 minutes dans l'atmosphère.

Poursuivre l'usinage avec des fraises en carbure de tungstène.

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

Canaux de coulée

Portage direct :

- Fiche : Ø 3mm
- Nourrice : Ø ≥ 6mm
Filature avec barre stabilisatrice :
- Tige : Ø 3mm
- Barre ≥ 5mm
- Canal de coulée ≥ 6mm

Coulée

Faire fondre MAGNUM CERAMIC S dans des creusets céramiques propres et préchauffés. Chaque alliage doit avoir son propre creuset spécifique, ne pas surchauffer l'alliage et ne pas utiliser de flux.

Atteindre la température de 850-950°C ; la permanence dans le four de préchauffage varie en fonction des caractéristiques du revêtement et de la taille du cylindre.

Fusion par induction : commencer la coulée lorsque les lingots se sont joints juste avant l'ouverture de la croûte superficielle.

Fusion au chalumeau : déposer les lingots dans le creuset en céramique préchauffé et les chauffer uniformément par des mouvements circulaires. Lorsque les lingots sont dissous, faire fonctionner la centrifugeuse. Seulement des torches à flamme peuvent être utilisées. Ne pas utiliser de flux.

Valeurs indicatives pour la régulation de la flamme : Acétylène 0,4 bar / Oxygène 2 bar Propane 0,2 bar / Oxygène 2 bar Pression du conducteur méthane / Oxygène 2 bar.

Usinage

Laisser refroidir le cylindre à température ambiante, enlever le revêtement et sabler avec de l'oxyde d'aluminium de 110 à 150 µm à une pression de 3 à 4 bar.

Nous recommandons un traitement d'homogénéisation et de dégazage de la pièce coulée à 1000° pendant 10 minutes dans l'atmosphère.

Poursuivre l'usinage avec des fraises en carbure de tungstène.

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

Canaux de coulée

Portage direct :

- Fiche : Ø 3mm
- Nourrice : Ø ≥ 6mm
Filature avec barre stabilisatrice :
- Tige : Ø 3mm
- Barre ≥ 5mm
- Canal de coulée ≥ 6mm

Coulée

Faire fondre MAGNUM CERAMIC S dans des creusets céramiques propres et préchauffés. Chaque alliage doit avoir son propre creuset spécifique, ne pas surchauffer l'alliage et ne pas utiliser de flux.

Atteindre la température de 850-950°C ; la permanence dans le four de préchauffage varie en fonction des caractéristiques du revêtement et de la taille du cylindre.

Fusion par induction : commencer la coulée lorsque les lingots se sont joints juste avant l'ouverture de la croûte superficielle.

Fusion au chalumeau : déposer les lingots dans le creuset en céramique préchauffé et les chauffer uniformément par des mouvements circulaires. Lorsque les lingots sont dissous, faire fonctionner la centrifugeuse. Seulement des torches à flamme peuvent être utilisées. Ne pas utiliser de flux.

Valeurs indicatives pour la régulation de la flamme : Acétylène 0,4 bar / Oxygène 2 bar Propane 0,2 bar / Oxygène 2 bar Pression du conducteur méthane / Oxygène 2 bar.

Usinage

Laisser refroidir le cylindre à température ambiante, enlever le revêtement et sabler avec de l'oxyde d'aluminium de 110 à 150 µm à une pression de 3 à 4 bar.

Nous recommandons un traitement d'homogénéisation et de dégazage de la pièce coulée à 1000° pendant 10 minutes dans l'atmosphère.

Poursuivre l'usinage avec des fraises en carbure de tungstène.

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

Canaux de coulée

Portage direct :

- Fiche : Ø 3mm
- Nourrice : Ø ≥ 6mm
Filature avec barre stabilisatrice :
- Tige : Ø 3mm
- Barre ≥ 5mm
- Canal de coulée ≥ 6mm

Coulée

Faire fondre MAGNUM CERAMIC S dans des creusets céramiques propres et préchauffés. Chaque alliage doit avoir son propre creuset spécifique, ne pas surchauffer l'alliage et ne pas utiliser de flux.

Atteindre la température de 850-950°C ; la permanence dans le four de préchauffage varie en fonction des caractéristiques du revêtement et de la taille du cylindre.

Fusion par induction : commencer la coulée lorsque les lingots se sont joints juste avant l'ouverture de la croûte superficielle.

Fusion au chalumeau : déposer les lingots dans le creuset en céramique préchauffé et les chauffer uniformément par des mouvements circulaires. Lorsque les lingots sont dissous, faire fonctionner la centrifugeuse. Seulement des torches à flamme peuvent être utilisées. Ne pas utiliser de flux.

Valeurs indicatives pour la régulation de la flamme : Acétylène 0,4 bar / Oxygène 2 bar Propane 0,2 bar / Oxygène 2 bar Pression du conducteur méthane / Oxygène 2 bar.

Usinage

Laisser refroidir le cylindre à température ambiante, enlever le revêtement et sabler avec de l'oxyde d'aluminium de 110 à 150 µm à une pression de 3 à 4 bar.

Nous recommandons un traitement d'homogénéisation et de dégazage de la pièce coulée à 1000° pendant 10 minutes dans l'atmosphère.

Poursuivre l'usinage avec des fraises en carbure de tungstène.

Après le traitement, sabler la pièce avec un matériau jetable de sablage à l'oxyde d'aluminium de 110 à 150 µm à une pression maximale 3-4 bar, puis nettoyer à vapeur. Après le nettoyage, la pièce ne doit plus être touchée et ne doit être manipulée qu'avec des pinces hémostatiques.

Oxydation

Traiter pendant 5 min. sous vide de 950 à 980°C. Après la cuisson, sabler une fois encore et à fond la couche d'oxyde en utilisant de 110 à 150 µm l'oxyde d'aluminium comme matériau jetable à une pression de 2,5 à 4 bars. Vaporiser et vérifier que la surface est uniformément grise.

Réutilisation des tiges de coulée
Les meilleurs résultats sont obtenus avec l'utilisation de MAGNUM CERAMIC S pur ; cependant, il est possible d'utiliser les tiges une seule fois, à condition que la même quantité de métal neuf soit ajoutée et qu'elle provienne du même lot.

Application de la céramique
Vous pouvez utiliser Bonding. Procéder à l'application de la céramique selon les instructions du fabricant de céramique. Un refroidissement lent est recommandé.

Soudage

Nous recommandons l'utilisation de notre alliage pour le soudage MAGNUM SALDATURA Ni-Cr.

Élimination

Les résidus de traitement doivent être éliminés en tant que déchets spéciaux conformément à la directive 2008/98/CEE sur les déchets et 94/62/CEE relative aux emballages et aux déchets d'emballages conformément aux règles nationales applicables.

Mises en garde et précautions

- ATTENTION : L'alliage contient du Nickel. Les alliages de nickel peuvent produire des dermatites de contact sur des sujets sensibilisés. Un test de contact (patch test) est recommandé.
- Avant d'installer la prothèse, vérifiez s'il y a d'autres implants métalliques dans la bouche du patient. Un effet " pile " peut se produire en présence de différents métaux.

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

Après le traitement, sabler la pièce avec un matériau jetable de sablage à l'oxyde d'aluminium de 110 à 150 µm à une pression maximale 3-4 bar, puis nettoyer à vapeur. Après le nettoyage, la pièce ne doit plus être touchée et ne doit être manipulée qu'avec des pinces hémostatiques.

Oxydation

Traiter pendant 5 min. sous vide de 950 à 980°C. Après la cuisson, sabler une fois encore et à fond la couche d'oxyde en utilisant de 110 à 150 µm l'oxyde d'aluminium comme matériau jetable à une pression de 2,5 à 4 bars. Vaporiser et vérifier que la surface est uniformément grise.

Réutilisation des tiges de coulée

Les meilleurs résultats sont obtenus avec l'utilisation de MAGNUM CERAMIC S pur ; cependant, il est possible d'utiliser les tiges une seule fois, à condition que la même quantité de métal neuf soit ajoutée et qu'elle provienne du même lot.

Application de la céramique
Vous pouvez utiliser Bonding. Procéder à l'application de la céramique selon les instructions du fabricant de céramique. Un refroidissement lent est recommandé.

Soudage

Nous recommandons l'utilisation de notre alliage pour le soudage MAGNUM SALDATURA Ni-Cr.

Élimination

Les résidus de traitement doivent être éliminés en tant que déchets spéciaux conformément à la directive 2008/98/CEE sur les déchets et 94/62/CEE relative aux emballages et aux déchets d'emballages conformément aux règles nationales applicables.

Mises en garde et précautions

- ATTENTION : L'alliage contient du Nickel. Les alliages de nickel peuvent produire des dermatites de contact sur des sujets sensibilisés. Un test de contact (patch test) est recommandé.
- Avant d'installer la prothèse, vérifiez s'il y a d'autres implants métalliques dans la bouche du patient. Un effet " pile " peut se produire en présence de différents métaux.

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

Après le traitement, sabler la pièce avec un matériau jetable de sablage à l'oxyde d'aluminium de 110 à 150 µm à une pression maximale 3-4 bar, puis nettoyer à vapeur. Après le nettoyage, la pièce ne doit plus être touchée et ne doit être manipulée qu'avec des pinces hémostatiques.

Oxydation

Traiter pendant 5 min. sous vide de 950 à 980°C. Après la cuisson, sabler une fois encore et à fond la couche d'oxyde en utilisant de 110 à 150 µm l'oxyde d'aluminium comme matériau jetable à une pression de 2,5 à 4 bars. Vaporiser et vérifier que la surface est uniformément grise.

Réutilisation des tiges de coulée

Les meilleurs résultats sont obtenus avec l'utilisation de MAGNUM CERAMIC S pur ; cependant, il est possible d'utiliser les tiges une seule fois, à condition que la même quantité de métal neuf soit ajoutée et qu'elle provienne du même lot.

Application de la céramique

Vous pouvez utiliser Bonding. Procéder à l'application de la céramique selon les instructions du fabricant de céramique. Un refroidissement lent est recommandé.

Soudage

Nous recommandons l'utilisation de notre alliage pour le soudage MAGNUM SALDATURA Ni-Cr.

Élimination

Les résidus de traitement doivent être éliminés en tant que déchets spéciaux conformément à la directive 2008/98/CEE sur les déchets et 94/62/CEE relative aux emballages et aux déchets d'emballages conformément aux règles nationales applicables.



PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252 info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

MAGNUM CERAMIC S CE 0123

Nickel based dental alloy for ceramic, type 4*

*According to ISO 22674:2016

The alloy MAGNUM CERAMIC S is distinguished by an outstanding fluidity, which grants to fill even the thinnest details of the frame, down to three tenth of millimeter. Their molecular structure allows you to obtain smooth, compact surfaces with little oxide formation even after repeated oven treatment and their thermal expansion coefficient is ideal for every ceramic of the latest generation. The alloy MAGNUM CERAMIC S is produced in conformity with standards ISO 9693:2012 and ISO 22674:2016, it is highly corrosion resistant and it is free of toxic elements like beryllium, indium and gallium.

Instruction for use

Modeling

Modeling with a minimum thickness of 0.3mm on simple structures and 0.5mm in complex cases or with patients with bruxism. Avoid elbows.

Casting Sprues

Direct pinning: Pin: Ø 3mm, Nourice: Ø >= 6mm



PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252 info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

MAGNUM CERAMIC S CE 0123

Nickel based dental alloy for ceramic, type 4*

*According to ISO 22674:2016

The alloy MAGNUM CERAMIC S is distinguished by an outstanding fluidity, which grants to fill even the thinnest details of the frame, down to three tenth of millimeter. Their molecular structure allows you to obtain smooth, compact surfaces with little oxide formation even after repeated oven treatment and their thermal expansion coefficient is ideal for every ceramic of the latest generation. The alloy MAGNUM CERAMIC S is produced in conformity with standards ISO 9693:2012 and ISO 22674:2016, it is highly corrosion resistant and it is free of toxic elements like beryllium, indium and gallium.

Instruction for use

Modeling

Modeling with a minimum thickness of 0.3mm on simple structures and 0.5mm in complex cases or with patients with bruxism. Avoid elbows.

Casting Sprues

Direct pinning: Pin: Ø 3mm, Nourice: Ø >= 6mm



PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252 info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

MAGNUM CERAMIC S CE 0123

Nickel based dental alloy for ceramic, type 4*

*According to ISO 22674:2016

The alloy MAGNUM CERAMIC S is distinguished by an outstanding fluidity, which grants to fill even the thinnest details of the frame, down to three tenth of millimeter. Their molecular structure allows you to obtain smooth, compact surfaces with little oxide formation even after repeated oven treatment and their thermal expansion coefficient is ideal for every ceramic of the latest generation. The alloy MAGNUM CERAMIC S is produced in conformity with standards ISO 9693:2012 and ISO 22674:2016, it is highly corrosion resistant and it is free of toxic elements like beryllium, indium and gallium.

Instruction for use

Modeling

Modeling with a minimum thickness of 0.3mm on simple structures and 0.5mm in complex cases or with patients with bruxism. Avoid elbows.

Casting Sprues

Direct pinning: Pin: Ø 3mm, Nourice: Ø >= 6mm



PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252 info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

MAGNUM CERAMIC S CE 0123

Nickel based dental alloy for ceramic, type 4*

*According to ISO 22674:2016

The alloy MAGNUM CERAMIC S is distinguished by an outstanding fluidity, which grants to fill even the thinnest details of the frame, down to three tenth of millimeter. Their molecular structure allows you to obtain smooth, compact surfaces with little oxide formation even after repeated oven treatment and their thermal expansion coefficient is ideal for every ceramic of the latest generation. The alloy MAGNUM CERAMIC S is produced in conformity with standards ISO 9693:2012 and ISO 22674:2016, it is highly corrosion resistant and it is free of toxic elements like beryllium, indium and gallium.

Instruction for use

Modeling

Modeling with a minimum thickness of 0.3mm on simple structures and 0.5mm in complex cases or with patients with bruxism. Avoid elbows.

Casting Sprues

Direct pinning: Pin: Ø 3mm, Nourice: Ø >= 6mm

Indirect pinning with the stabilizer bar: Pin: Ø 3mm, Bar >= 5mm, Casting sprue >= 6mm

Casting

Cast MAGNUM CERAMIC S alloys in pre-heated and cleaned ceramic crucibles used for this alloy only. Each alloy should have its crucible, do not overheat the alloy and do not use the flux.

Reach a temperature of 850-950°C; maintenance time in pre-heated oven depends on investment characteristics and on the dimension of the cylinder. Induction casting: start the casting when the cylinders will melt together and just before the superficial crust opens.

Open flame melting: place ingots in the pre-heated ceramic crucible and heat them evenly with circular movements. When ingots have melted, start centrifugal unit. Use multi-flame welding torches only. Do not use any flux. Indicative values for flame regulation: Acetylene 0,4 bar / Oxygen 2 bar; Propane 0,2 bar / Oxygen 2 bar.

Manufacturing

Let the cylinder cool down at room temperature, remove the investment and sandblast with aluminium oxide 110 to 150 µm at a pressure of 3-4 bar. It is recommended an homogenization and degassing treatment of the casted piece at 1000°C for 10 minutes in atmosphere.

Continue manufacturing process using tungsten carbide burs.

The worked framework has to be sandblasted with disposable equipment in aluminium oxide of 110 to 150 µm at a max. pressure of 3-4 bar and then steam clean. After cleaning, the framework should not be touched anymore and should be held with hemostatic forceps only.

Oxidation

Fire for 5 min. under vacuum at 950-980°C. After firing, the oxide layer has to be carefully sandblasted using disposable oxide-aluminium equipment 110 to 150 µm at a pressure of 2.5 - 4 bar. Steam and check that the surface has an homogeneous grey surface.

Re-use of sprues

The best results are obtained with pure MAGNUM CERAMIC S. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Cerimization

It's possible to use Bonding. Apply the ceramic, following its manufacturer's instructions. Slow cooling is recommended.

Soldering

We suggest using our MAGNUM MAGNUM SALDATURA Ni-Cr to weld.

Waste disposal

The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 2008/98/CEE on waste, and 94/62/CEE on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

SAFETY INSTRUCTIONS

- CAUTION: This product contains Nickel. Nickel-based alloys can cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable. Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect. Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and sandblasting. We identify every batch with a number. We recommend to write it down in patient's file to allow its complete traceability. This product does not need any special preservation precautions. MESA keeps batch traceability for 10 years. It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.

Re-use of sprues

The best results are obtained with pure MAGNUM CERAMIC S. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Cerimization

It's possible to use Bonding. Apply the ceramic, following its manufacturer's instructions. Slow cooling is recommended.

Soldering

We suggest using our MAGNUM MAGNUM SALDATURA Ni-Cr to weld.

Waste disposal

The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 2008/98/CEE on waste, and 94/62/CEE on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

SAFETY INSTRUCTIONS

- CAUTION: This product contains Nickel. Nickel-based alloys can cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable. Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect. Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and sandblasting. We identify every batch with a number. We recommend to write it down in patient's file to allow its complete traceability. This product does not need any special preservation precautions. MESA keeps batch traceability for 10 years. It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.

Re-use of sprues

The best results are obtained with pure MAGNUM CERAMIC S. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Cerimization

It's possible to use Bonding. Apply the ceramic, following its manufacturer's instructions. Slow cooling is recommended.

Soldering

We suggest using our MAGNUM MAGNUM SALDATURA Ni-Cr to weld.

Waste disposal

The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 2008/98/CEE on waste, and 94/62/CEE on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

SAFETY INSTRUCTIONS

- CAUTION: This product contains Nickel. Nickel-based alloys can cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable. Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect. Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and sandblasting. We identify every batch with a number. We recommend to write it down in patient's file to allow its complete traceability. This product does not need any special preservation precautions. MESA keeps batch traceability for 10 years. It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.

Re-use of sprues

The best results are obtained with pure MAGNUM CERAMIC S. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Cerimization

It's possible to use Bonding. Apply the ceramic, following its manufacturer's instructions. Slow cooling is recommended.

Soldering

We suggest using our MAGNUM MAGNUM SALDATURA Ni-Cr to weld.

Waste disposal

The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 2008/98/CEE on waste, and 94/62/CEE on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

SAFETY INSTRUCTIONS

- CAUTION: This product contains Nickel. Nickel-based alloys can cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable. Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect. Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and sandblasting. We identify every batch with a number. We recommend to write it down in patient's file to allow its complete traceability. This product does not need any special preservation precautions. MESA keeps batch traceability for 10 years. It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.

Percentage chemical composition (m/m)		
Ni	65	Mo 10
Cr	24	
Others	Si, Fe	Ni max 67
Physical and mechanical properties		
Density	8.4 g/cm ³	
Solidus-liquidus temperature	1312-1369°C	
Melting point	1420°C	
Yield load strength (Rp 0.2)	360 MPa	
Percentage elongation at fracture	9%	
Modulus of elasticity	190 GPa	
Vickers hardness	188 HV10	
Colour	White	
Thermal expansion coefficient 25-500°C	13.7·10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Thermal expansion coefficient 25-600°C	14.1·10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Ions release after 7 days	1.6 µg/cm ²	
Maximum cooking temperature	900°C	
Suggested ceramics	KOOS-metic Wohlwend AG, Vision Ceramic Wohlwend AG, Vision Estetic, PFM VITA OMEGA VITA VM13 Shofu Vintage Halo	
Cytotoxicity test according to ISO 10993-5	Passed	

Percentage chemical composition (m/m)		
Ni	65	Mo 10
Cr	24	
Others	Si, Fe	Ni max 67
Physical and mechanical properties		
Density	8.4 g/cm ³	
Solidus-liquidus temperature	1312-1369°C	
Melting point	1420°C	
Yield load strength (Rp 0.2)	360 MPa	
Percentage elongation at fracture	9%	
Modulus of elasticity	190 GPa	
Vickers hardness	188 HV10	
Colour	White	
Thermal expansion coefficient 25-500°C	13.7·10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Thermal expansion coefficient 25-600°C	14.1·10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Ions release after 7 days	1.6 µg/cm ²	
Maximum cooking temperature	900°C	
Suggested ceramics	KOOS-metic Wohlwend AG, Vision Ceramic Wohlwend AG, Vision Estetic, PFM VITA OMEGA VITA VM13 Shofu Vintage Halo	
Cytotoxicity test according to ISO 10993-5	Passed	

Percentage chemical composition (m/m)		
Ni	65	Mo 10
Cr	24	
Others	Si, Fe	Ni max 67
Physical and mechanical properties		
Density	8.4 g/cm ³	
Solidus-liquidus temperature	1312-1369°C	
Melting point	1420°C	
Yield load strength (Rp 0.2)	360 MPa	
Percentage elongation at fracture	9%	
Modulus of elasticity	190 GPa	
Vickers hardness	188 HV10	
Colour	White	
Thermal expansion coefficient 25-500°C	13.7·10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Thermal expansion coefficient 25-600°C	14.1·10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Ions release after 7 days	1.6 µg/cm ²	
Maximum cooking temperature	900°C	
Suggested ceramics	KOOS-metic Wohlwend AG, Vision Ceramic Wohlwend AG, Vision Estetic, PFM VITA OMEGA VITA VM13 Shofu Vintage Halo	
Cytotoxicity test according to ISO 10993-5	Passed	

Percentage chemical composition (m/m)		
Ni	65	Mo 10
Cr	24	
Others	Si, Fe	Ni max 67
Physical and mechanical properties		
Density	8.4 g/cm ³	
Solidus-liquidus temperature	1312-1369°C	
Melting point	1420°C	
Yield load strength (Rp 0.2)	360 MPa	
Percentage elongation at fracture	9%	
Modulus of elasticity	190 GPa	
Vickers hardness	188 HV10	
Colour	White	
Thermal expansion coefficient 25-500°C	13.7·10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Thermal expansion coefficient 25-600°C	14.1·10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Ions release after 7 days	1.6 µg/cm ²	
Maximum cooking temperature	900°C	
Suggested ceramics	KOOS-metic Wohlwend AG, Vision Ceramic Wohlwend AG, Vision Estetic, PFM VITA OMEGA VITA VM13 Shofu Vintage Halo	
Cytotoxicity test according to ISO 10993-5	Passed	