



Talmax



## Serviço de atendimento ao cliente

(41) 3888-5555 . sac@talmax.com.br . www.talmax.com.br

Importado e distribuído por Talmax Produtos de Prótese Dentária Ltda.

Av. Manoel Ribas, 2183 . Mercês . Curitiba-PR . CEP: 80.810-000

CNPJ: 00.130.762/0001-02

Inscrição Estadual: 10001106-94

Reg. ANVISA/MS nº: 1.035.189.0007

Resp. Técnico: Francielle C. Kimura - CRF/PR 19247



Talmax



ligas cerâmicas tilite

## FUNDIÇÃO

A regulagem de temperatura para fundições feitas por indução é de 1329° C. Nos casos de fundição com maçarico, regule o oxigênio entre 35-40 PSI (2,46-2,81 Kgf/cm<sup>2</sup>) e o gás em 2 PSI (0,14 Kgf/cm<sup>2</sup>).

01. Pré-aqueça o cadinho de quartzo junto com o anel no forno por 20 minutos à 900° C. Em seguida, abaixe a temperatura para 850° C. Ao chegar nesse estágio, retire apenas o cadinho do forno e coloque a liga para ser aquecida até que alcance uma superfície laranja brilhante;
02. Retire o anel e coloque-o no berço da centrífuga. Aproxime o maçarico 2,5 cm das pastilhas e ao perderem a definição como uma “gema”, conclua a fundição.

**Observação:** Ao fundir a liga Tilitite sobre os componentes de implante em Tilitite (Neodent), coloque o anel no forno em uma temperatura inicial de 400° C por 30 minutos. Em seguida, eleve à 900° C e após 20 minutos abaixe a temperatura para 800° C. Para realizar a fundição, siga as informações vistas anteriormente.

## ACABAMENTO

Após a fundição resfrie o revestimento logo que a liga tenha perdido o seu tom avermelhado. Isto oferecerá ao técnico maior facilidade na usinagem da liga. Separe pedras de óxido de alumínio apenas para usinar os trabalhos com o Tilitite. Aplique sobre a superfície do metal um jato de óxido de alumínio (120 micras - pressão 60 lbs). Em seguida, utilize jato de vapor ou coloque no ultra-som com álcool isopropílico ou acetato de etila.

## CRIAÇÃO DO ÓXIDO

01. Para que se crie um óxido desejável, coloque o metal no forno de porcelana à 540° C;
02. Sob vácuo total, aumente a temperatura a 55° C por minuto até 975° C. Ao atingir esta temperatura, libere o vácuo e retire a peça imediatamente do forno (não há tempo de espera);
03. A superfície do metal deverá exibir um óxido azul dourado/mel dourado. Estando em conformidade, prossiga direto para aplicação do opaco.

Caso o óxido colorido não seja alcançado nesse tempo ou se o metal exibir um óxido vermelho escuro, será indicação de que a peça foi contaminada ou o aquecimento foi feito em uma temperatura muito alta. Desta forma, usine novamente a peça e repita todo o processo para criação do óxido.

**Este metal não poderá receber aplicações de óxido ou qualquer tipo de condicionador de metal após a oxidação da liga.**

## APLICAÇÃO DO OPACO

01. Independente da porcelana a ser utilizada, na primeira aplicação do opaco\* (wash opaque), faça uma camada mais fina com opaco em pó e eleve até 1010° C com vácuo. Alcançando esta temperatura retire imediatamente a peça do forno;

\* Este passo é muito importante, pois cria-se um óxido inicial adequado para uma excelente aderência da liga com as demais camadas de opaco e porcelana.

02. Na 2ª camada, aplique o opaco com temperatura normal, ou seja, a indicada pelo fabricante da porcelana.

Verifique nas tabelas a Liga Cerâmica Tilitite indicada para compatibilizar o CET (Coeficiente de Expansão Térmico) da liga com o da porcelana a ser aplicada.

## PRECAUÇÕES

- A exposição prolongada de partículas pode causar pequenas irritações nos olhos. Caso isso ocorra lave imediatamente os olhos com água corrente por 15 minutos e procure um médico.
- A inalação em grande quantidade pode causar irritações (tosse), espirro e irritação nasal. Vá para um local arejado.
- Em caso de derramamento varra ou aspire. Se líquido, aguarde esfriar e recicle.
- Acondicionamento no lixo de acordo com a lei local, estadual e regulamentações federais.
- Providencie ventilação geral e use máscara de respiração com filtro.
- Quando o material estiver sendo fundido ou usinado, pode existir excesso de partículas suspensas no ar se um sistema de ventilação não for utilizado.
- Óculos de proteção podem ser necessários para evitar respingo nos olhos. Luvas podem ser utilizadas em situações específicas.

**Indicação:** Uso único.

Para mais informações sobre as técnicas de pré e pós-soldagem com as ligas cerâmicas Tilitite.

Consulte nosso site [www.talmax.com.br](http://www.talmax.com.br)

### COMPOSIÇÃO

Ni 60 - 76 %	Cr 12 - 21 %	Mo 4 - 14 %	Ti 4 - 6 %
--------------	--------------	-------------	------------

### TILITE VITA (V)

BMK	Elite	Vintage-Regular	VMK 68
Creation	Hera Ceram	Vita Omega 900	VMK 68N
Duceram Plus	Symbio Ceram	VM 13	

### TILITE STAR (S)

Avante	Ceramco II Silver	Noritake EX-3	Spectrum	Synspar
--------	-------------------	---------------	----------	---------

### TILITE OMEGA (Ω)

IPS Classic	IPS d.Sign	Vita Omega	VMK 95
-------------	------------	------------	--------

### TILITE PFM

Luminesse

### TILITE PRESS

Luminesse

### TILITE PREMIUM (P)

Carmen	Elephant	Jelenko	Solera
Ceramax	Excelco	Life Essence	Tru-Est
Ceramco	Excelsior	Micro-Bond	Vintage-Halo
Ceramco II	Finesse	Microlucent	Vision
Ceramco III	Fortune	Olympic II	Williams/Wilceram
C-Mix	GC Initial MC	Penkraft	
Duceram	Illusion	Reflex	
Duceram Kiss	IPS InLine	Silhouette	

PROPRIEDADES FÍSICAS

	TILITE V	TILITE S	TILITE Ω	TILITE PFM	TILITE PRESS	TILITE P
COEF. DE EXPANSÃO TÉRMICO CET-500°C	13,6 x 10 <sup>-6</sup>	14,5 x 10 <sup>-6</sup>	13,2 x 10 <sup>-6</sup>	14,1 x 10 <sup>-6</sup>	13,1 x 10 <sup>-6</sup>	14,0 x 10 <sup>-6</sup>
COEF. DE EXPANSÃO TÉRMICO CET-600°C	13,7 x 10 <sup>-6</sup>	14,6 x 10 <sup>-6</sup>	13,4 x 10 <sup>-6</sup>	14,2 x 10 <sup>-6</sup>	13,3 x 10 <sup>-6</sup>	14,1 x 10 <sup>-6</sup>
RUREZA BRINELL	225	205	240	216	242	215
PESO ESPECÍFICO DO METAL	7,7 gm/cc	7,7 gm/cc	7,7 gm/cc	7,7 gm/cc	7,7 gm/cc	7,7 gm/cc
ELASTICIDADE	98.000 PSI	115.000 PSI	100.000 PSI	96.000 PSI	105.000 PSI	96.000 PSI
RESISTÊNCIA À TENSÃO	148.000 PSI	155.000 PSI	135.000 PSI	155.000 PSI	139.000 PSI	154.000 PSI
ALONGAMENTO	10%	12%	8%	11%	8%	11%
INTERVALO DE FUSÃO	2200-2375°F (1204-1302°C)	2200-2375°F (1204-1302°C)	2200-2375°F (1204-1302°C)	2200-2375°F (1204-1302°C)	2200-2375°F (1204-1302°C)	2200-2375°F (1204-1302°C)
TEMPERATURA DE FUNDIÇÃO	1329°C	1329°C	1329°C	1329°C	1329°C	1329°C