

### 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 14.4 $\mu$ m/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.

### Apresentação

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

### Relação dos componentes, acessórios, opcionais e materiais de apoio destinados a integrar o produto

Frascos de polietileno de alta densidade contendo a liga de 250g e 1000g de StarLoy N.

### Composição

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

### Contraindicações

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

### Indicações de Uso

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

### 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.

### 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.

### Interações

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

### Modo de Usar

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:

### Importado e Distribuído por:

<b>Canal de fundição do cone:</b>	3-4 mm de diâmetro
<b>Canal de fundição transversal (barra):</b>	4-5 mm de diâmetro
<b>Ligação para coroas:</b>	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.

<b>Tamanho do anel de fundição:</b>	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/cm<sup>3</sup>) + 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.

#### Importado e Distribuído por:

### 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (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.

### Descarte de Resíduos

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

### Cuidados de Conservação

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

Nº do Lote: Vide Rótulo.

Prazo de Validade: 15 anos

Uso Único. Uso Profissional.

### Importado e Distribuído por: