

TEMPO MULTI

Dischi realizzati in PMMA multistrato composito (oltre il 15% di componente ceramica) ad alto peso molecolare, idonei alla preparazione di provvisori di alta qualità e lunga durata.

La peculiarità del TEMPO MULTI consiste nella stratificazione che va da cervicale a smalto; quindi il risultato estetico varierà in funzione del posizionamento della struttura nel disco.

- ✓ Indicati per la preparazione di corone e ponti provvisori di lunga durata con sistemi di fresaggio CAD/CAM
- ✓ Disponibile nelle tinte A1 - A2 - A3 - A3.5 B2
- ✓ Spessore mm 20



DATI TECNICI

Composizione	PMMA
Solubilità in acqua	0,8 µg/mm ³
Assorbimento dell'acqua	22 µg/mm ³
Resistenza alla flessione	> 100 MPa
Modulo elastico	> 2200 MPa
Monomero residuo	< 0,7%

TEMPO OPAL & CAST

Dischi per CAD/CAM in PMMA ad elevato peso molecolare per la produzione di restauri semipermanenti.

- ✓ Facile da fresare, rifinire e lucidare
- ✓ Resistente alla placca
- ✓ Eccellente biocompatibilità
- ✓ Spessore mm 15 / 20

TEMPO OPAL, PMMA colorato, offre un'estetica straordinaria, caratterizzata da una grande luminosità e trasparenza dovuta allo spessore del materiale. **CAST**, PMMA semi-trasparente, è al 100% calcinabile e può anche essere utilizzato con la tecnica classica di fusione.

DATI TECNICI

Composizione	100% PMMA
Solubilità in acqua	< 1,7 µg/mm ³
Assorbimento dell'acqua	< 18 µg/mm ³
Resistenza alla flessione	> 100 MPa
Modulo elastico	> 2500 MPa



Nobil-Metal S.p.A.
Strada San Rocco, 28
14018 Villafranca d'Asti
Italy

Tel. +39 0141 933811
www.nobilmetal.it

LA RISPOSTA ALLE TUE ESIGENZE



"a smile makes the difference"

SINERGIA DISK è compatibile con la maggior parte dei sistemi di fresaggio CAD/CAM: ø 98,5 mm con step di 10 mm.
Un'ampia gamma di materiali che permette al tecnico di essere flessibile nel suo lavoro quotidiano.



SINERGIA: il tuo partner nel lavoro di ogni giorno

"a smile makes the difference"

Ti Estetica per provvisori e impianti



SINERGIA DISK Ti

La disponibilità dei dischi in Titanio grado 5 (ELI: altissima purezza) permette il fresaggio di strutture perfettamente rispondenti al disegno virtuale.

Grazie alla indiscussa biocompatibilità, resistenza alla corrosione, proprietà fisico-meccaniche, bassa densità, ridotto contenuto di ossigeno (0,13% Max) e bassa conduttività termica è utilizzato con successo da decenni nei settori: biomedicale, aerospaziale, automobilistico e petrolchimico.

Naturalmente il titanio è il materiale di riferimento in implantologia dentale.

Indicato anche per la ricopertura estetica in composito oppure in ceramica (vedere specifiche tecniche: ceramiche per titanio).

- ✓ Spessore mm 10 / 12.5 / 15 / 20

CARATTERISTICHE TECNICHE

Composizione	90% Ti - 6% Al - 4% V < 0,4%
Densità	4.4 g/cm ³
Intervallo di fusione	1604 – 1660 °C
C.E.T. 25-500°C	9.6 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Durezza Vickers	350
Modulo elastico	115 GPa
Limite elastico	> 760 MPa
Allungamento	> 8 %
ISO 22674	Type 4

MATERIALI CERTIFICATI CE0546

Tutti i materiali Sinergia sono marcati CE secondo la direttiva sui dispositivi medici 93/42.

KERAMIT NP Una lega, tre tecnologie



Dal 1988 sono stati prodotti milioni di protesi con le leghe non preziose Nobil-Metal.

Con **KERAMIT NP** (lingottini) abbiamo ideato una lega Co-Cr per fusione apprezzata da molti tecnici del dentale, compatibile con le ceramiche più diffuse.

KERAMIT NP-S (in polvere) è stata l'evoluzione naturale della lega in lingotti, dedicata al processo di lasersinterizzazione.

Con **SINERGIA DISK KERAMIT NP** (dischi per fresatura) abbiamo completato la gamma.

Ora siamo in grado di offrire una lega per tutte le tecnologie di produzione, con la stessa composizione chimica e le stesse caratteristiche tecniche e relativi vantaggi.

- ✓ **sicura:** la lega è ampiamente compatibile con le ceramiche tradizionali grazie al suo CET_{25-500°C} 13.9 x 10⁻⁶ K⁻¹
- ✓ **stabile:** grazie alla sua eccellente densità, ottenuta con la perfetta adattabilità alla tecnica di produzione
- ✓ **economica:** facile da fresare, rifinire e lucidare durezza: 285 HV 10/30 (più "morbida" rispetto a gran parte delle leghe Co-Cr presenti sul mercato)
- ✓ Spessore mm 10 / 12 / 13.5 / 15 / 18

COMPOSIZIONE

Co	Cr	W	Mo	Si	Nb
63%	24%	8%	3%	1%	1%

DATI TECNICI

Colore	bianco
Densità	8,3 g/cm ³
Intervallo di fusione	1305-1370 °C
CET 25 – 500°C	13,9 10 ⁻⁶ K ⁻¹
CET 25 – 600°C	14,0 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Modulo Elastico	210 GPa
Limite Elastico	490 MPa
Allungamento	10%
Adesione Schwickerath	> 40 MPa
Durezza	285 HV 10/30

RESISTENZA ALLA CORROSIONE

E _{ocp}	E _p	I ₃₀₀	I _p
-128 mV	649 mV	4,34 μAcm ⁻²	37,33 μAcm ⁻²

ISO 22674 - ISO 9693-1