



VI-TAL (Aleación para esqueléticos de Cromo/Cobalto)

La aleación esquelética de Cromo-Cobalto VI-TAL de Talladium viene en forma de lingote. Los ingredientes son 99,99% medicamento puros. Ésta es la misma fórmula aprobada para los implantes ortopédicos. Talladium utiliza las mismas técnicas de aleación aeroespacial para producir la aleación de esqueléticos de Cromo-Cobalto Vi-Tal, que la utilizada para producir las aleaciones de cerámica de Talladium Tilité® para la realización de puentes y coronas de metal.

La aleación precisa de Talladium proporciona flexibilidad para el ajuste de la dentadura esquelética. Junto con esta flexibilidad rígida, se tiene el beneficio de doblar los ganchos un número frecuente de veces antes de la rotura. Junte todo esto y su laboratorio gozará de “mejores unidades que ahorran tiempo y dinero”.

PROPIEDADES FÍSICAS

Contenido metálico	Cobalto 61%; Cromo 32%; Níquel 0%
Rango de fusión	2415°-2450°F (1324°-1343°C)
Temperatura de colado	2625°F (1441°C)
Dureza Vickers	385
Resistencia a la tracción	125,000 psi
Límite elástico	95,000 psi
Elongación	5,0%
Peso específico	8,2 g/cc

INSTRUCCIONES TÉCNICAS

El concepto básico de producción de una estructura de prótesis esquelética sigue siendo el mismo sea cual sea el material utilizado. En primer lugar, se ha de preparar un molde refractario a partir del molde maestro modificado. Luego se debe preparar el diseño en cera sobre el molde refractario, el cual se revestirá posteriormente. El patrón de cera se elimina en el horno quemándolo y se cuela el metal sobre el molde revestido para formar la pieza metálica fundida. Luego se retira la estructura metálica del cilindro y se acaba. Estos pasos son los mismos para los materiales Cobalto / Cromo o Níquel / Cromo.

PROCEDIMIENTO DE FUSIÓN

Tiempo 1 a 3 casos – de 3 a 3 1/2 horas; 3 a 9 casos de 3 1/2 a 5 horas.

Temperatura 2100 °F (1149 °C), desde la temperatura ambiente a la temperatura final, de 2 a 3 h.
El tiempo de espera es 1 hora antes de colar.

Colada: Utilizar un horno de inducción eléctrico o ajustar el soplete a 2 psi de propano y 40 psi de oxígeno. Ajustar la llama a una llama oxidante. Calentar el metal hasta obtener un color naranja rojizo. En esta fase naranja rojiza, atacar el metal a una distancia de 3 cm. Cuando el metal empiece a licuarse y la parte inferior del lingote haga un charco, está preparado para colar.