

TEMPERA - STEMPERA

Ogni costruzione metallica è sottoposta a cambiamenti strutturali se riscaldata. Dopo la saldatura o altro bisogna ripristinare l'elasticità originale delle parti mobili. Questo procedimento si chiama "temperare". Alcune parti singole sono trattate terminicamente onde permettere cambiamenti di forma senza che ciò causi delle crepe. Questo procedimento è indicato come "stemperare".

TEMPERARE

- Distinguate chiaramente tra oggetti saldati attivabili e non attivabili (I secondi non hanno bisogno di essere temperati).

Perciò sono presi in considerazione per la tempera solamente i bottoni a pressione non rimovibili in **PALLAX** ed **ORAX**, e le matrici per sovralfusione con leghe preziose.

1. La tempera avviene dopo l'ultimazione della costruzione metallica ma prima dell'applicazione d'**opaquer** e/o **parti di resina**.
2. Preriscaldate un forno ed inseriteci la costruzione da temperare:
 - **450 °C** per **PALLAX** durante 60 minuti;
 - **400 °C** per **ORAX** durante 60 minuti.
3. Lasciate raffreddare la costruzione fino a temperatura d'ambiente e lucidate a specchio.

STEMPERARE

- Oggetti che saranno **piegati** più volte durante la lavorazione devono essere stemperati per evitare che diventino fragili. Oggetti che sono stati una volta sola piegati e poi saldati non richiedono la stempera.
- L'adattare (piegare) dei segmenti di barre richiede una grand'elasticità della barra. Esso diventa più duro, perciò fragile nel punto della deformazione causata dalla piegatura. Onde evitare rotture e crepe è sempre necessario "**stemperare**" la barra prima di piegarla.
- Durante la saldatura di una barra essa viene dal tecnico involontariamente stemperata. Questo avviene però dopo la deformazione.

Il concetto della barra metallica e della barra di PRECI-CLIP permette la stempera e precisamente **prima** dell'inizio della deformazione della barra.

1. Riscaldate la barra a **750 °C** per **ORAX** possibilmente in ambiente povero d'ossigeno:
 - in un forno (facilita la esatta determinazione della temperatura);
 - o meglio ancora con la fiamma (per un riscaldamento più veloce ad un colore rosso ciliegio).
2. Raffreddate immediatamente in acqua fredda.
3. Ripetete il procedimento in caso di parecchie e/o maggiori deformazioni.
4. Eliminate prima della saldatura l'ossido dalla zona di collegamento.

Effetti collaterali, avvertenze e precauzioni

- Gli attacchi sono destinati ad un uso singolo.
- I prodotti sono non sterili.
- Esiste il rischio di tenuta insufficiente quando le condizioni del paziente cambiano.
- L'adesione dei batteri può essere evitata applicando misure di igiene.
- L'uso improprio o la lavorazione non corretta può causare l'usura prematura degli attacchi.
- La funzionalità degli attacchi sarà negativamente influenzata dai traumi come digrignamento dentale (bruxismo).
- Ai fini della tracciabilità, Vi consigliamo di registrare il numero di lotto dei prodotti utilizzati nel file del paziente.
- Non riscaldare prodotti che contengono titanio.
- Non utilizzare prodotti che contengono nickel in caso di allergia al nickel.
- Gli accessori RE H 79 e H 35 devono essere utilizzati fuori dal cavo orale.