

# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

## The Argen Corporation

dont l'adresse est la suivante :  
5855 Oberlin Drive, San Diego, CA 92121-4718, USA  
déclare, sous son entière et unique responsabilité,  
que le produit pour alliage dentaire suivant :

**ARGELOY N.P. SUPREME**

est conforme à la législation de  
ISO 13485 - Appareils médicaux - conditions particulières pour l'application de la  
norme ISO 9001 ;

suisant les dispositions de  
la directive de la Communauté Européenne 93/42/EEC, annexe II, concernant  
les appareils médicaux.

<b>Fabricant</b>	<b>Représentant auprès de l'UE</b>
The Argen Corporation	ARGEN EDELMETALLE GMBH
5855 Oberlin Drive	Werdener Str. 4
San Diego, CA 92121	40227 Düsseldorf, Allemagne

Émis par :

Craig Jolicoeur  
Directeur, service Assurance Qualité et Réglementation

09 novembre 2005

**THE ARGEN CORPORATION**  
**Fiche de spécification d'alliage**

**ARGELOY N.P. SUPREME**

Couleur: BLANC

Type: 4

PGM: 0%

**Compositon En %**

Mn	Fe	Co	Si	C	Mo	Cr
x	x	61	1	x	6	27

« x » signifie que le contenu est inférieur à 1 %

**Propriétés Thermiques**

Intervalle De Fusion °C	Température de Coulée°C	Densité g/cm <sup>3</sup>
1350-1385	1485	8.6

**Propriétés Mécaniques**

Dureté Vickers (VHN)			Limite d'Élasticité N/mm <sup>2</sup> (Variation 0,2%)		Charge de Rupture N/mm <sup>2</sup>		Allongement %		Coefficient Expansion Thermique ( um/m-°C )	
A.F.	Mou	Dur	Mou	Dur	Mou	Dur	Mou	Dur	25-500	25-600
365	---	---	475	---	770	---	8	---	14.1	14.5

**PROCESSUS****INSTRUCTIONS D'UTILISATION****MODELAGE**

Maintenir une épaisseur minimale de cire de 0,3 à 0,4 mm. La conception du modèle en cire devrait avoir des colliers linguaux et aucun coin tranchant. Les bagues à œillet lingual aident à supporter les coulées pendant le chauffage.

**COULAGE (Simples couronnes)**

Utiliser des tiges de coulée directes, de calibre 8-10, (3,3-2,6 mm de diamètre) et d'une longueur de ½ po. (12 mm) avec réservoirs adéquats. Il ne devrait pas y avoir plus que ¼ po. (6 mm) de revêtement à partir du dessus du modèle jusqu'au-dessus du revêtement.

**COULAGE (Unités multiples et ponts)**

Utiliser une barre de canal de coulée de calibre 6 (4,1 mm de diamètre), en connectant les unités à la barre avec des tiges de coulée de calibre 10 (2,6 mm de diamètre) d'une longueur de 1/8 po. (3 mm) et joindre la barre à la base de tige de coulée avec des tiges de coulée de calibre 8 (3,3 mm de diamètre) et d'une longueur de 1/2 po. (12 mm) introduites par un point d'entrée central conique. Il ne devrait pas y avoir plus que ¼ po. (6 mm) de

revêtement à partir du dessus du modèle jusqu'au-dessus du revêtement.

---

**QUANTITÉ D'ALLIAGE**

8.6 g/cm<sup>3</sup> \* (Poids de cire) = Quantité d'alliage requise.

---

**REVÊTEMENT**

Utiliser du mouillant anti-bulles et enlever tout surplus avant de revêtir. Revêtement recommandé : Fixé aux phosphates (sans carbone) . Suivre les recommandations du fabricant.

---

**CHAUFFAGE**

Après une durée adéquate de mise au point, placer les bagues dans un four à la température de la pièce et augmenter la température à au moins 870°C pendant 10 minutes pour chaque bague additionnelle. Si vous utilisez un revêtement à chauffage rapide, suivre les instructions du fabricant.

---

**COULÉE AU CHALUMEAU**

Faire tourner le bras de la machine une fois de plus que pour couler des alliages précieux pour céramique. Il faut utiliser un creuset quartz ou zircon. Se servir d'un chalumeau propane/oxygène avec une buse à plusieurs trous. Ne pas utiliser de fondant. Déposer l'alliage (au moins 50% d'alliage neuf) dans un creuset préchauffé. Déplacer le chalumeau afin de chauffer tout le métal situé dans le creuset de manière homogène. Les plots ne s'agglutineront pas pour former une seule masse. Ne pas remuer ou briser la couche d'oxydes. Lorsque la flamme commence à faire bouger l'alliage, couler. Après la coulée, laisser reposer avant de démouler.

---

**COULÉE AVEC UNE FRONDE A INDUCTION**

Lorsque l'on utilise une fronde à induction, il faut préchauffer le creuset. Régler la vitesse du bras de la fronde à 400-450 tours/mn et travailler à pleine puissance. S'assurer que l'alliage soit mis en mouvement et s'affaisse. La température de coulée d'une machine de coulée automatique doit être réglée à 1370°C avec un maintien en température de 5 secondes.

---

**REFROIDISSEMENT**

Laisser la bague de coulée se refroidir à la température de la pièce. NE PAS refroidir la bague de coulée dans l'eau.

---

**DÉSHABILLAGE ET NETTOYAGE**

Déshabiller et sabler avec un oxyde d'aluminium de 50 microns. Soyez prudent sur les bordures.

---

**FINITION**

Pour préparer l'application de la porcelaine, lisser dans une direction les surfaces de métal avec des pierres d'oxyde d'aluminium non contaminé. Pulvériser avec de l'oxyde d'aluminium non recyclé de 50 microns. Ne pas excéder une pression de pulvérisation de 4 bars ou 60 psi. Nettoyer avec de l'eau distillée dans un nettoyeur ultrasonique pendant 10 minutes.

---

**OXIDATION OU DÉGAZAGE**

650-980°C, Maintenir 0 mn, (Sous vide), sabler l'oxyde

---

**PRÉ-SOUDURE**

Les joints de soudure devraient être aussi grands que possible (au moins 5 mm<sup>2</sup>). Espacement des soudures d'environ 0,05-0,2 mm. Les joints de soudure devraient être parallèles et libres de débris. Préchauffer les unités de revêtement et pulvériser avec du matériel de 50 microns juste avant la soudure. Utiliser Co/Cr Pre

---

**APPLICATION DE PORCELAINE**

Suivre les recommandations du manufacturier de porcelaine. Pour un collage, chauffer avec une lotion claire 10-15°F (10°C) au-dessus de la température normale, suivi d'une couche opaque régulière.

---

**POST-SOUDURE APRÈS  
CHAUFFAGE**

Les joints de soudure devraient être aussi grands que possible (au moins 5 mm<sup>2</sup>). Espacement des soudures d'environ 0,05-0,2 mm. Couvrir les unités plaquées au céramique avec de la cire avant de revêtir. Le revêtement à souder ne devrait pas être mis en contact avec la céramique. Les surfaces de soudure devraient être parallèles, lisses et libres de débris. Utiliser LO, R

---

**DURCISSEMENT****POLISSAGE**

Polir avec toute brosse à polissage conventionnelle et avec des roulettes feutrées en utilisant du rouge à polir Tripoli et un oxyde d'étain. Les roulettes douces, à soie légère, à chamois, ou à chiffon sont acceptables.

Date d'impression: 1/28/2016

# Fiche Signalétique De Sécurité Du Produit

The Argen Corporation

5855 Oberlin Dr., San Diego, CA 92121-4781

## SECTION 1 - IDENTIFICATION DE LA SUBSTANCE

NOM DE L'ALLIAGE : ARGELLOY N.P. SUPREME

DESCRIPTION: Couleur: BLANC Type: 4

## SECTION 2 - COMPOSITION/INFORMATIONS SUR LES INGRÉDIENTS

MÉTAL	%	SYMBOLE	CAS NO	ACGIH 8 HR TLV	OSHA 8 HR PEL
MANGANÈSE	x	Mn	7439-96-5	5 mg/m <sup>3</sup>	5 mg/m <sup>3</sup>
FER	x	Fe	7439-89-6	5 mg/m <sup>3</sup>	10 mg/m <sup>3</sup>
COBALT	61	Co	7440-48-4	0,05 mg/m <sup>3</sup>	Aucune donnée
SILICONE	1	Si	7440-21-3	10 mg/m <sup>3</sup>	10 mg/m <sup>3</sup> (Poussière totale)
CARBONE	x	C	7440-44-0	3,5 mg/m <sup>3</sup>	3,5 mg/m <sup>3</sup>
MOLYBDÈNE	6	Mo	7439-98-7	Non établi	Non établi
CHROME	27	Cr	7440-47-3	0,5 mg/m <sup>3</sup>	0,5 mg/m <sup>3</sup> CRVI compounds: Ceiling=0,1mg/m <sup>3</sup>
TUNGSTEN	5	W	7440-33-7	5 mg/m <sup>3</sup>	10 mg/m <sup>3</sup>

Prendre des notes: % du poids entrant dans la composition (nominal)

Note: « x » signifie que le contenu est inférieur à 1 %

## SECTION 3 - IDENTIFICATION DES DANGERS

YEUX :	Le contact avec les yeux peut causer des irritations sévères et possiblement des brûlures aux yeux.
PEAU :	Peut causer des irritations sévères et possiblement des brûlures. Peut causer la dermatite.
INGESTION:	Peut causer des irritations gastro-intestinales avec nausées, vomissement, et diarrhée.
INHALATION:	Peut causer des irritations et des brûlures aux régions respiratoires.
NOTE:	Les niveaux d'exposition pour les éléments dans cet alliage sont indiqués à la SECTION 2. Les données suivantes concernant la santé s'appliquent à des éléments spécifiques :
CARBONE	La poussière cause de l'irritation et est possiblement allergénique. Des cas de fibrose pulmonaire et d'emphysème ont été constatés suite à une inhalation prolongée de poussière.
CHROME	Peut causer de la fibrose histologique aux poumons. Quelques références existent à l'effet que le chrome cause le cancer des poumons et/ou des voies nasales. De plus, le métal chromé a causé des tumeurs aux animaux de laboratoire suite à des implants et à des administrations intraveineuses.
MANGANÈSE	L'inhalation de poussière peut causer des raideurs et des douleurs à la poitrine, la toux, et des difficultés à respirer. L'inhalation de poussière peut causer des maux de tête, des nausées, des vomissements, des essoufflements, ou une vision brouillée. La poussière peut irriter la peau ou les yeux. L'ingestion peut causer une dépression du système nerveux central. Une inhalation de manganèse sous forme de composés organiques peut causer le manganisme. Organes ciblés : le

## MOLYBDÈNE

système respiratoire, le système nerveux central, le sang, les reins. Troubles médicaux qui s'aggravent généralement lors de l'exposition : maladies respiratoires chroniques, désordres au foie ou aux reins, désordres psychiatriques, alcoolisme, et désordres du système nerveux.

L'inhalation chronique de composés de molybdène par des animaux expérimentaux a causé une baisse d'appétit et de poids, la diarrhée, l'incoordination musculaire, la perte de cheveux et la goutte. L'absorption excessive de molybdène peut interférer avec le métabolisme du cuivre.

## SECTION 4 - PREMIERS SOINS

CONTACT AVEC LES YEUX :	Rincer immédiatement les yeux avec beaucoup d'eau pendant au moins 15 minutes, et soulever occasionnellement les paupières supérieure et inférieure.
CONTACT AVEC LA PEAU :	Frotter complètement la peau avec du savon et de l'eau.
INHALATION :	Diriger la personne affectée vers une zone d'air frais et l'assister avec de l'oxygène additionnel si nécessaire. Obtenir les premiers soins si d'autres symptômes apparaissent.
INGESTION :	Si la victime est consciente et alerte, donner 2-4 pleines tasses de lait ou d'eau. Provoquer le vomissement. ** Ne jamais donner rien par la bouche à une personne inconsciente. Faire appel aux soins médicaux.

## SECTION 5 - PROCÉDURES DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES

Ce produit est à l'épreuve du feu et des explosions. Le chauffer au-delà de la température de fusion peut générer des vapeurs qui ne sont pas inflammables.

## SECTION 6 - PROCÉDURES CONTRE LES DÉVERSEMENTS ACCIDENTELS

INFORMATIONS GÉNÉRALES : Utiliser les équipements appropriés de protection personnelle tel que décrit à la section 8.

## SECTION 7 - MANIPULATION ET ENTREPOSAGE

Éviter l'inhalation des vapeurs pendant la fonte et dépoussiérer pendant le lissage. Nettoyer les mains complètement avant de manger ou de fumer pour éviter l'ingestion.

## SECTION 8 - CONTRÔLES CONTRE L'EXPOSITION/PROTECTIONS PERSONNELLES

RESPIRATION :	Fournir la ventilation générale et l'évacuation locale pour maintenir les niveaux sous le TLV indiqué à la SECTION 2. Porter un respirateur NIOSH approuvé pour la poussière excédant le TLV.
MAINS :	Des gants au latex sont recommandés pendant le lissage; des gants à l'épreuve de la chaleur devraient être portés pendant le coulage et la manipulation de métaux ou de moules brûlants.
PROTECTION DES YEUX :	Porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux ou une visière pendant le lissage.
AUTRE :	Porter un tablier, un sarrau de laboratoire ou autre vêtement protecteur.

## SECTION 9 - PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES

Appearance:	BLANC
Odeur:	Non Applicable
pH:	Non Applicable
Point d'ébullition :	Non Applicable
Intervalle de fusion :	1350-1385 °C
Point d'éclair :	Non Applicable
Inflammabilité :	Non Applicable
Auto-inflammabilité :	Non Applicable
Propriétés explosives :	Non Applicable
Propriétés oxydantes :	Non Applicable
Pression de vapeur :	Non Applicable
Densité relative :	8.6 g/cm <sup>3</sup> Insoluble

Solubilité  
(Eau/Gras) :

---

**SECTION 10 - STABILITÉ ET RÉACTIVITÉ**

---

Aux températures ordinaires et hautes (sous l'intervalle de fusion), le produit s'oxyde mais reste stable. Aux températures très élevées, l'alliage produit des vapeurs.

---

**SECTION 11 - INFORMATIONS TOXICOLOGIQUES**

---

Aucune instruction spécifique.

---

**SECTION 12 - INFORMATIONS ÉCOLOGIQUES**

---

C'est un produit non nuisible à l'environnement. Avec les équipements récupérateurs de poussière appropriés, 100% de cet alliage peut être recyclé.

---

**SECTION 13 - CONSIDÉRATIONS RELATIVES À LA MISE AU REBUT**

---

Lorsque c'est possible, recouvrir la poussière puisque celle-ci a une valeur économique.

---

**SECTION 14 - INFORMATIONS SUR LE TRANSPORT**

---

Aucune instruction spécifique.

---

**SECTION 15 - RÈGLEMENTS SUR L'INFORMATION**

---

Aucune instruction spécifique.

---

**SECTION 16 - AUTRES INFORMATIONS**

---

Les informations et recommandations données ici (ci-après dénommées « informations ») sont présentées en bonne foi et sont tenues pour correctes à la date présente. Cependant, The Argen Corporation ne déclare en aucun cas que toutes les informations sont exactes et les informations sont fournies à la condition que les personnes recevant le matériel ci-dessus déterminent d'elles-mêmes, avant de s'en servir, s'il convient à l'usage qu'elles vont en faire. En aucun cas, « The Argen Corporation » ne sera tenu responsable des dommages, quelle que soit leur nature, découlant de l'usage ou des informations fournies. The Argen Corporation décline toute garantie implicite concernant la qualité marchande ou l'adaptabilité du produit pour une utilisation particulière.

MSDS Date de révision: 6/30/2011