

Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz auf **GOLD-BASIS**, EDELMETALL-LEGIERUNG, verblendbar mit hochschmelzenden Dentalkeramiken, palladium-, silber-, zink und kupferfrei

## Verarbeitungsanleitung

### Modellation

In anatomischer Form; bei Verblendung in verkleinertem Maßstab. Verbindungsstellen belastungsgerecht gestalten. Bei Einzelkronen mindestens 0,3 mm Wandstärke, bei Brückenpfeilerkronen mindestens 0,5 mm.

### Anstiften

Für Einzelobjekte 3 – 3,5 mm Ø; Brückenzuführung und Querbalken 4 – 5 mm Ø; Verbindungskanäle zum Gussobjekt 2,5 – 3 mm Ø; Länge 2 – 3 mm.

### Einbetten

Nur phosphatgebundene, feinkörnige Einbettmassen verwenden. Verarbeitung laut Herstellerangaben.

### Vorwärmen

Nach dem Wachsaustreiben **Gussform auf 850°C aufheizen**. Haltezeit je nach Muffelgröße und Beschickung 30 – 90 min. Aufheizrate laut Hersteller unbedingt einhalten.

### Schmelzen

Die Legierung kann mit Propan-Sauerstoff, im elektrisch beheizten Widerstandssofen oder mit Hochfrequenzanlagen aufgeschmolzen werden. **Zugabe von mindestens 30 % Neumaterial wird empfohlen.** Graphit-, Glaskohlenstoff- oder Keramiktiegel verwenden. Neue Keramiktiegel mit Schmelzpulver vorbehandeln. Beim Widerstands- und Induktionsschmelzen im Keramiktiegel muss vor dem Abgießen ein Schmelzpulverpellet auf die Schmelze gegeben werden. **Angaben des Gießgeräteherstellers beachten.** Legierung nicht überhitzen! Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen!

### Ausbetten

Mit Ausbettgerät! Niemals mit Hammer auf Gussobjekt oder Gusskegel schlagen! Einbettmassereste mit Strahlsand 110 – 150 µm, bei max. 2,0 bar vorsichtig abstrahlen oder in Beizbad legen.

### Ausarbeiten

Mit Hartmetallfräsen und keramisch gebundenen Steinen ausarbeiten.

**Keine Diamantschleifkörper verwenden!**

Wandstärken für Einzelkronen 0,3 mm,  
für Brückenkronen 0,5 mm nicht unterschreiten!

### Abstrahlen

Vor und nach dem Oxidbrand:

Mit Aluminiumoxid 110 – 150 µm, max. 2,0 bar im Einwegstrahlgerät.

### Reinigen

Im Ultraschallbad oder mit dem Dampfstrahlgerät.

### Oxidieren

900°C / 10 min. mit Vacuum. Temperatur exakt einhalten.

### Abbeizen

Restoxide und Flussmittelreste abbeizen.

### Keramikverblendung

Handelsübliche, hochschmelzende Dentalkeramiken verwendbar.

Den WAK und die Verarbeitungsempfehlung der Keramikhersteller unbedingt beachten.

**Bei keinem Brand die Temperatur von 950°C überschreiten.**

### Polieren

Mit Polierbürstchen und Pasten, geringer Druck.

#### Hinweis

Bitte entnehmen Sie die Zusammensetzung unserer Edelmetall-Dentallegierungen in Gewichtsprozent sowie Indikation und Verarbeitungsdaten dem Handbuch „Technische Informationen“. Nebenwirkungen: Möglich sind Überempfindlichkeiten (Allergien) gegen einzelne Legierungsbestandteile sowie elektrochemisch bedingte Missempfindungen. Systembedingte Nebenwirkungen von in den Legierungen enthaltenen Bestandteilen können in Einzelfällen auftreten. Wechselwirkungen: Okklusale und approximale Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden. Gegenanzeigen: Nicht anwenden bei nachgewiesener Überempfindlichkeit auf ein oder mehrere in der Legierung enthaltene Bestandteile.

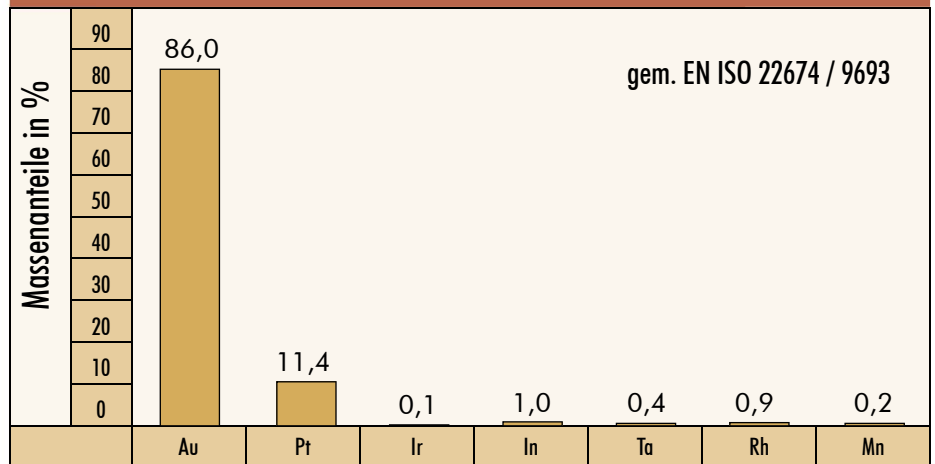
## Gold ist Trumpf



### Merkmale

- über 97 % Edelmetallanteil
- hohe Warmfestigkeit
- breiter Indikationsbereich
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- hervorragend zu bearbeiten
- angenehm zu fräsen und zu polieren
- keine Zinkanteile
- satte Goldfarbe

### Legierungsbestandteile



### Technische Daten

Farbe	gelb
Typ	4
Dichte	19,0 g/cm <sup>3</sup>
Solidus	1100 °C
Liquidus	1170 °C
Gießtemperatur	1300 °C
Vorwärmtemperatur	850 °C
Oxidbrand	900 °C / 10 min / Vac
WAK 25 - 600 °C	14,4 µm / mK

	w	v	g/b
Vickers Härte HV 5	190	225	210
0,2% Dehngrenze MPa	520	550	540
Bruchdehnung %	9	8	
Weichglühen	700 °C / 5 min		
Aushärten	500 °C / 15 min		
E-Modul GPa	93		
Lot I	Kera G3 1040 °C		
Lot II	AURU Lot G3 750 °C		
Laserschweißdraht	✓		



**Hersteller:**  
Deutsche Aurumed Edelmetalle GmbH  
Laberstraße 7 · D-93161 Sinzing/Regensburg  
Tel. +49 (0) 9 41 / 9 42 63 - 0  
info@deutsche-aurumed.de  
www.deutsche-aurumed.de

Atm = atmosphärisch  
Vac = Vacuum

w = weicher Zustand  
v = vergütet / ausgehärtet  
g/b = erreichbare Härte durch langsames Abkühlen  
in der Gussform / nach Keramikbrand

CE 0483

QMF.01-16-Rev.8-01.02.2017