

AURUMED

Auruloy 51 KF

DEUTSCHE
AURUMED
EDELMETALLE

Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz auf **GOLD-BASIS**, EDELMETALL-LEGIERUNG, verblendbar mit hochschmelzenden Dentalkeramiken, silber- 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 Wachs austreiben **Gussform auf 900°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 Widerstandsofen oder mit Hochfrequenzanlagen aufgeschmolzen werden. **Zugabe von mindestens 30 % Neumaterial wird empfohlen**. 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! Drehzahlenempfehlung der Hersteller beachten.
Wandstärken für Einzelkronen 0,3 mm,
für Brückenkronen 0,4 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

950°C / 10 min. mit Vakuum.

Abbeizen

Restoxide und Flussmittelreste abbeizen.

Keramikverblendung

Handelsübliche, hochschmelzende Dentalkeramiken verwendbar.
Den WAK und die Verarbeitungsempfehlung der Keramikhersteller unbedingt beachten.

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.

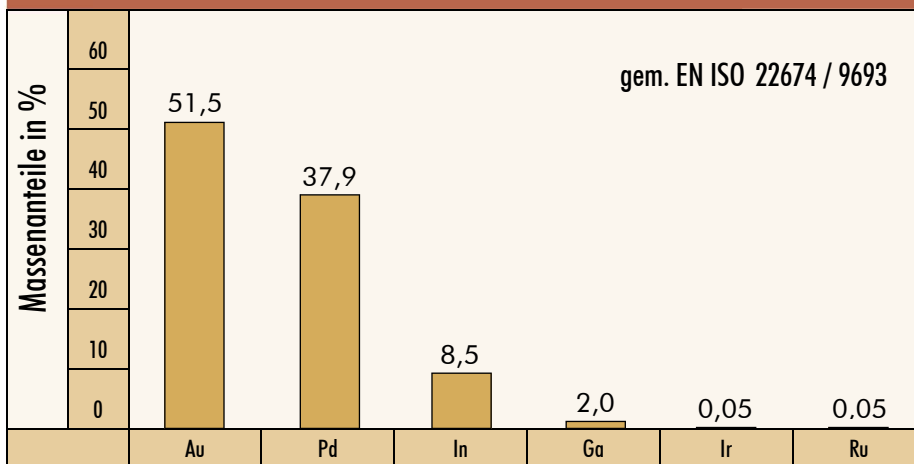
Gold ist Trumpf



Merkmale

- für größte Spannweiten
- extra hart für Frästechnik
- gute mechanische Werte
- helles Oxid
- angenehm zu bearbeiten
- breite Indikation
- goldreduziert

Legierungsbestandteile



Technische Daten

Farbe	platin
Typ	4
Dichte	14,0 g / cm ³
Solidus	1240 °C
Liquidus	1290 °C
Gießtemperatur	1440 °C
Vorwärmtemperatur	900 °C
Oxidbrand	950 °C / 10 min / Vac.
WAK 25 - 600°C	14,1 µm / mK

	w	v	g / b
Vickers Härte HV 5	235	275	260
0,2% Dehngrenze MPa	530	580	550
Bruchdehnung %	20	15	
Weichglühen	700 °C / 10 min		
Aushärten	500 °C / 15 min		
E-Modul GPa	117		
Lot I	Kera W1 1100 °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

QMF01-19-Rev.9-01.02.2017