

Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz auf **GOLD-BASIS**, EDELMETALL-LEGIERUNG, verblendbar mit hochschmelzenden Dentalkeramiken, palladium 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 Wachaustreiben **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

950°C / 5 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 Miss-empfindungen. 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.

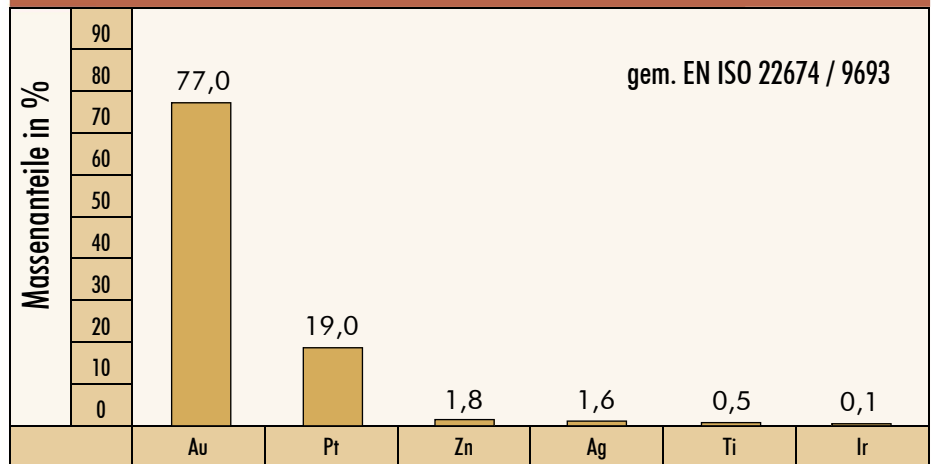
Gold ist Trumpf



Merkmale

- 96 % Edelmetallanteil
- hohe Warmfestigkeit
- breiter Indikationsbereich
- hervorragend zu bearbeiten
- angenehm zu fräsen und zu polieren
- gute mechanische Eigenschaften

Legierungsbestandteile



Technische Daten

Farbe	gelb
Typ	4
Dichte	18,6 g / cm ³
Solidus	1070 °C
Liquidus	1190 °C
Gießtemperatur	1340 °C
Vorwärmtemperatur	850 °C
Oxidbrand	950 °C / 5 min / Vac
WAK 25 - 600 °C	14,3 µm / mK

	w	v	g/b
Vickers Härte HV 5	110	230	210
0,2% Dehngrenze MPa	500	580	
Bruchdehnung %	8	5	
Weichglühen	750 °C / 15 min		
Aushärten	500 °C / 15 min		
E-Modul GPa	110		
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.01-22-Rev.8-01.02.2017