

Dentale Gusslegierung auf **GOLD-BASIS**, EDELMETALL-LEGIERUNG, silber-, palladium- und kupferfrei

## Verarbeitungsanleitung

### Modellation

In anatomischer Form; entsprechend zahntechnischen Regeln. 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

Phosphatgebundene, feinkörnige Einbettmassen verwenden. Verarbeitung laut Herstellerangaben.

### Vorwärmen

Nach dem Wachaustreiben **Gussform auf 750° 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. 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. Bei Verwendung gipsgebundener Einbettmasse können Reste auch mit Bürste unter fließendem Wasser entfernt werden.

### Ausarbeiten

Drehzahlempfehlungen 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

### 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.

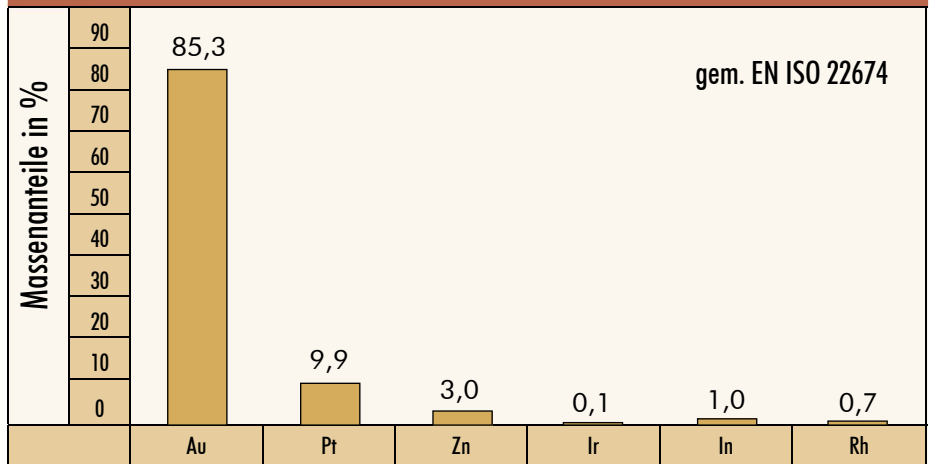
## Gold ist Trumpf



### Merkmale

- für die Herstellung von Primärkronen in der Galvanotechnik
- hervorragendes Gießverhalten
- angenehm zu fräsen, auszuarbeiten und zu polieren
- hohe Dichte, ideale Oberfläche für die Gleitfunktion des Galvanokäppchens

### Legierungsbestandteile



### Technische Daten

Farbe	gelb
Typ	4
Dichte	18,2 g/cm <sup>3</sup>
Solidus	960 °C
Liquidus	1080 °C
Gießtemperatur	1210 °C
Vorwärmtemperatur	750 °C

	w	v	g/b
Vickers-Härte HV 5	160	230	190
0,2% Dehngrenze MPa	320	520	450
Bruchdehnung %	11	4	
Weichglühen	700 °C / 15 min		
Aushärten	500 °C / 15 min		
E-Modul GPa	100		
Lot I	AURU Uni 2 910 °C		
Lot II	AURU Uni 4 700 °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.01-24-Rev.10-01.02.2017