

Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz auf **GOLD-BASIS**, UNIVERSAL-EDELMETALL-LEGIERUNG, verblendbar mit niedrigschmelzenden 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

Phosphatgebundene, feinkörnige Einbettmassen verwenden. Verarbeitung laut Herstellerangaben.

Vorwärmen

Nach dem Wachs austreiben **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 Schmelzpellet 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

Bei Verblendung mit niedrigschmelzender Keramik:
Mit Hartmetallfräsen und keramisch gebundenen Steinen ausarbeiten.

Keine Diamantschleifkörper verwenden!

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.

Oxidieren

820°C 10 min. mit Vacuum.

Keramikverblendung

Nur niedrigschmelzende Keramikmassen mit geeignetem WAK verwenden.
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 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.

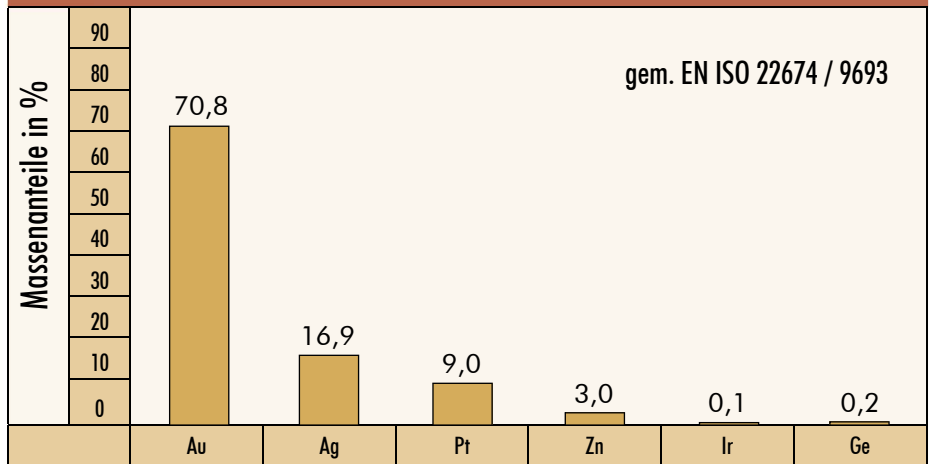
Gold ist Trumpf



Merkmale

- für alle Indikationen geeignet
- angenehm zu fräsen, auszuarbeiten und zu polieren
- hervorragende Warmfestigkeit
- idealer WAK-Wert für niedrigschmelzende Keramiken – keine Kühlphase notwendig
- keine Wärmebehandlung / Vergüten
- helles Oxid – goldbraun
- auch für die Herstellung von Primärkronen in der Galvanotechnik verwendbar
- sehr gute Körperverträglichkeit
- hervorragendes Gießverhalten

Legierungsbestandteile



Technische Daten

Farbe	gelb
Typ	4
Dichte	16,3 g/cm ³
Solidus	970 °C
Liquidus	1040 °C
Gießtemperatur	1170 °C
Vorwärmtemperatur	750 °C
Oxidbrand	820 °C / 10 min / mit Vac.
WAK 25 - 500 °C	16,1 µm/mK

	w	v	g/b
Vickers-Härte HV 5	185	240	220
0,2% Dehngrenze MPa	340	550	
Bruchdehnung %	14	8	
Weichglühen	700 °C / 15 min		
Aushärten	450 °C / 15 min		
E-Modul GPa	95		
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

QM.F01-26-Rev.8-01.02.2017