

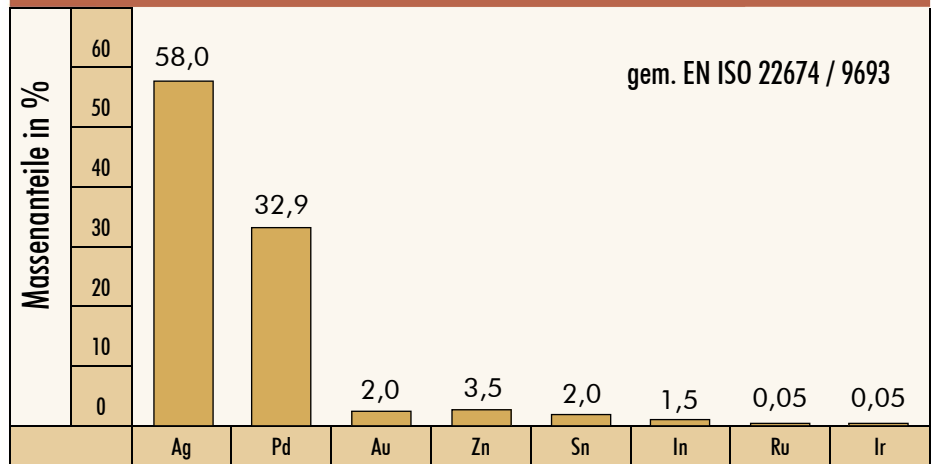
Gold ist Trumpf



Merkmale

- kupferfrei
- spezifisch leicht
- leicht zu verarbeiten
- gut fräs- und polierbar
- hohe Warmfestigkeit
- helles Oxid
- für alle Indikationen geeignet

Legierungsbestandteile



Technische Daten

Farbe	weiß		
Typ	4		
Dichte	10,8 g/cm ³		
Solidus	1060 °C		
Liquidus	1120 °C		
Gießtemperatur	1270 °C		
Vorwärmtemperatur	800 °C		
Oxidbrand	800 °C/5 min / Vac.		
WAK 25 - 500 °C 25 - 600 °C	16,4 µm/mK 16,9 µm/mK		
	w	v	g/b
Vickers Härte HV 5	150	180	170
0,2% Dehngrenze MPa	350	350	330
Bruchdehnung %	10	14	10
Weichglühen	700 °C / 10 min		
Aushärten	550 °C / 15 min		
E-Modul GPa	100		
Lot I	AURU Uni 1 950 °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.01-33-Rev.1-01.02.2017

Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz auf **SILBER-BASIS**, UNIVERSAL-EDELMETALL-LEGIERUNG, verblendbar mit niedrigschmelzenden Dentalkeramiken, 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, **graphitfreie**, feinkörnige Einbettmassen verwenden. Verarbeitung laut Herstellerangaben.

Vorwärmen

Nach dem Wachs austreiben **Gussform auf 800°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 Induktionssschmelzen 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

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

800°C / 5 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 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.