

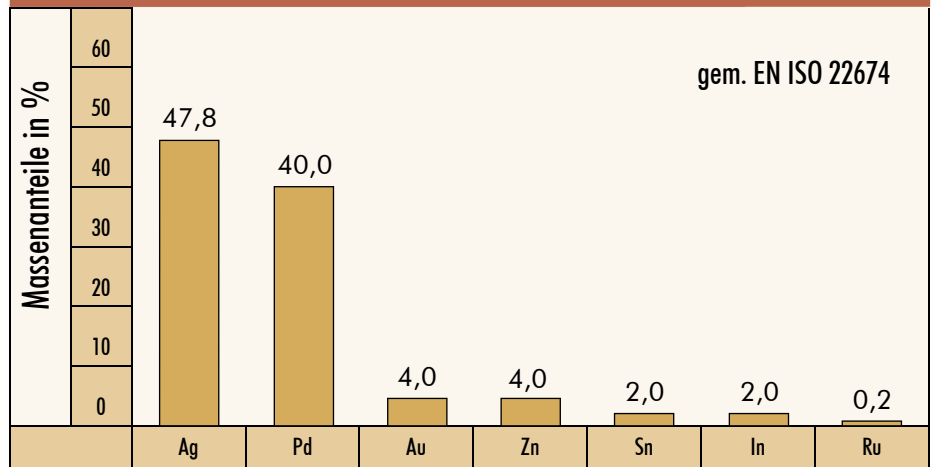
Gold ist Trumpf



Merkmale

- harte Fräslegierung/Teleskoptechnik
- Kronen- und Brückentechnik
- Kombinationstechnik
- einfach und leicht zu bearbeiten
- satter Hochglanz
- kupferfrei
- spezifisch leicht
- beste mechanische Werte

Legierungsbestandteile



Technische Daten

Farbe	weiß
Typ	4
Dichte	11,1 g/cm ³
Solidus	1070 °C
Liquidus	1170 °C
Gießtemperatur	1300 °C
Vorwärmtemperatur	800 °C

	w	v	g/b
Vickers Härte HV 5	-	200	190
0,2% Dehngrenze MPa	-	420	470
Bruchdehnung %	-	10	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.01-34-Rev.2-01.02.2017

Dentale Gusslegierung auf Silber-Basis, Edelmetalllegierung, 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, **graphitfrei**, 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 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

Drehzahlempfehlungen der Hersteller beachten.
Wandstärken für Einzelkronen 0,3 mm,
für Brückenkronen 0,4 mm **nicht unterschreiten!**

Abstrahlen

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.