

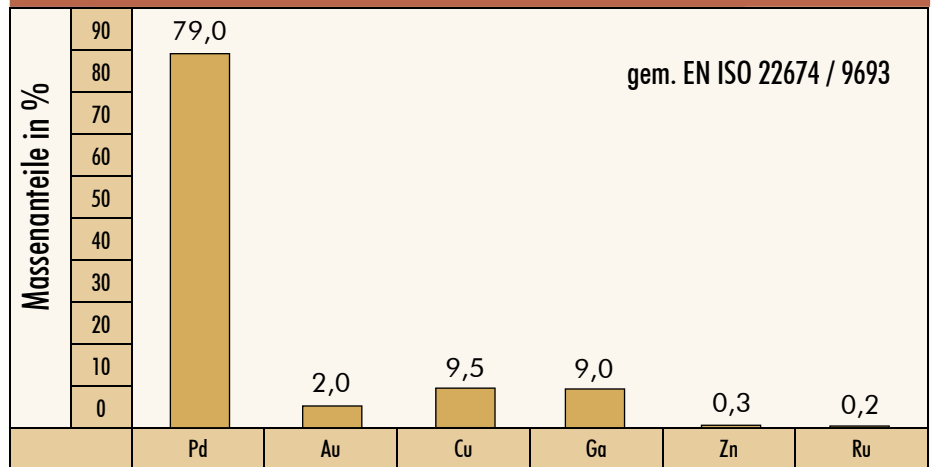
Gold ist Trumpf



Merkmale

- spezifisch leicht
- angenehm zu bearbeiten
- gute mechanische Werte
- silberfrei
- für große Spannweiten
- gute Fräs- und Poliereigenschaften
- breite Indikation
- Modellguss

Legierungsbestandteile



Technische Daten

Farbe	weiß
Typ	4
Dichte	11,2 g/cm ³
Solidus	1090 °C
Liquidus	1210 °C
Gießtemperatur	1360 °C
Vorwärmtemperatur	900 °C
Oxidbrand	930 °C / 5 min / Atm
WAK 25 - 500 °C 25 - 600 °C	14,0 μm/mK 14,3 μm/mK

	v	g/b
Vickers Härte HV 5	400	360
0,2 % Dehngrenze MPa	1160	730
Bruchdehnung %	9	15

Aushärten	500 °C / 15 min
E-Modul GPa	120
Lot I	Kera G2 1060 °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.01-35-Rev.2-01.02.2017

Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz auf **PALLADIUM-BASIS**, EDELMETALL-LEGIERUNG, verblendbar mit hochschmelzenden Dentalkeramiken, silberfrei

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 Wachs austreiben **Gussform auf 900°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. 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! 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

930°C / 5 min. ohne Vakuum.

Abbeizen

Restoxide und Flussmittelreste abbeizen.

Keramikverblendung

Handelsübliche, hochschmelzende Dentalkeramiken verwendbar.
Den WAK und 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.