

Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz auf **GOLD-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 Brückenfeilerkronen 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 700°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.

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

Reinigen

Im Ultraschallbad oder mit dem Dampfstrahlgerät.

Oxidieren

800°C / 10 min. mit Vacuum.

Keramikverblendung

Nur niedrigschmelzende Keramikmassen mit geeignetem WAK verwenden.
Die Verarbeitungsempfehlung der Keramikhersteller unbedingt beachten.

Abbeizen

Restoxide und Flussmittelreste abbeizen.

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.

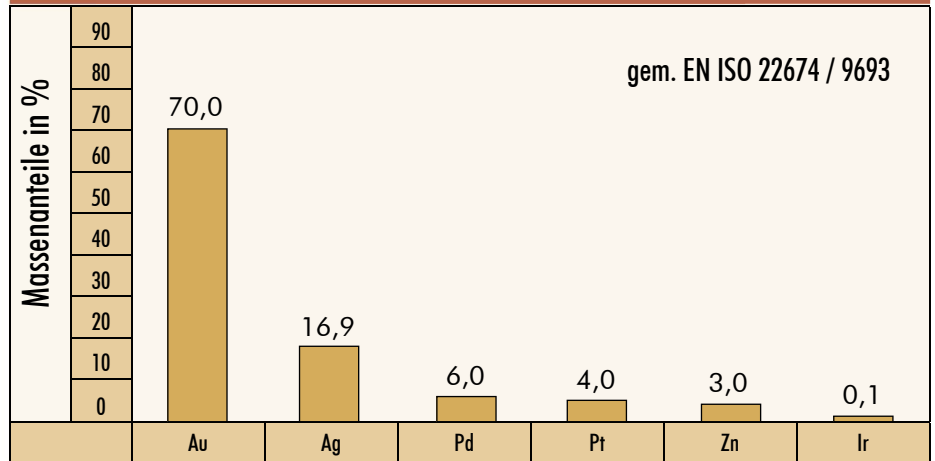
Gold ist Trumpf



Merkmale

- für größte Spannweiten
- für alle Indikationen verwendbar
- extra hart
- besonders geeignet für Doppelkrontechnik
- Implantatarbeiten
- angenehm auszuarbeiten
- sehr gut fräs- und polierbar
- goldgelbe Farbe
- helles Oxid
- hohe Warmfestigkeit

Legierungsbestandteile



Technische Daten

Farbe	gelb
Typ	4
Dichte	15,6 g / cm ³
Solidus	960 °C
Liquidus	1060 °C
Gießtemperatur	1200 °C
Vorwärmtemperatur	750 °C
Oxidbrand	800 °C / 10 min / Vac
WAK 25 - 500 °C	16,3 μm / mK

	w	v	g/b
Vickers Härte HV 5	150	230	220
0,2% Dehngrenze MPa	310	550	490
Bruchdehnung %	19	8	
Weichglühen	750 °C / 15 min / H ₂ O		
Aushärten	500 °C / 15 min		
E-Modul GPa	98		
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.01-04-Rev.8-01.02.2017