

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, 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 Hochquezanlagen 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

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 Vakuum.

Keramikverblendung

Nur niedrigschmelzende Keramikmassen mit geeignetem WAK verwenden.

Die Verarbeitungsempfehlung der Keramikhersteller unbedingt beachten.

Polieren

Mit Polierbürstchen und Pasten, wenig 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.

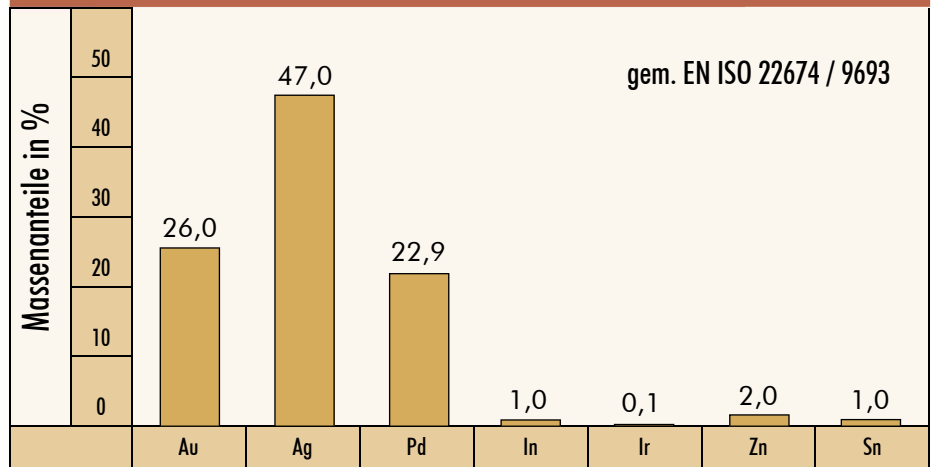
Gold ist Trumpf



Merkmale

- geringe Dichte
- angenehm zu verarbeiten
- für alle Indikationen geeignet
- extra hart
- besonders gut zu fräsen
- geeignet für Überkonstruktionen
- gut polierbar
- helles Oxid

Legierungsbestandteile



Technische Daten

Farbe	platin
Typ	4
Dichte	12,3 g/cm ³
Solidus	1060 °C
Liquidus	1145 °C
Gießtemperatur	1300 °C
Vorwärmtemperatur	800 °C
Oxidbrand	800 °C / 5 min / Vac.
WAK 25 - 500°C	16,5 µm / mK

	w	v	g/b
Vickers Härte HV 5	170	230	200
0,2% Dehngrenze MPa	380	460	420
Bruchdehnung %	25	14	
Weichglühen	800 °C / 15 min		
Aushärten	500 °C / 15 min		
E-Modul GPa	105		
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

QM/F01-08-Rev.8-01.02.2017