

Dentale Gusslegierung auf **GOLD-BASIS**, EDELMETALL-LEGIERUNG

Verarbeitungsanleitung

Modellation

Gerüst in anatomischer Form erstellen und Verbindungsstellen belastungsgerecht gestalten. Bei Einzelkronen mind. 0,3 mm Wandstärke, bei Brückenpfeilerkronen mind. 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

Gips- oder 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 Schmelzpellet 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. Bei Verwendung gipsgebundener Einbettmasse können Reste auch mit Bürste unter fließendem Wasser entfernt werden, in Beizbad absäuern.

Ausarbeiten

Mit üblichen, rotierenden Werkzeugen. Drehzahlempfehlungen der Hersteller beachten.

Verblenden

Die Empfehlungen der Hersteller von Verblendungskunststoffen sind zu beachten.

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.

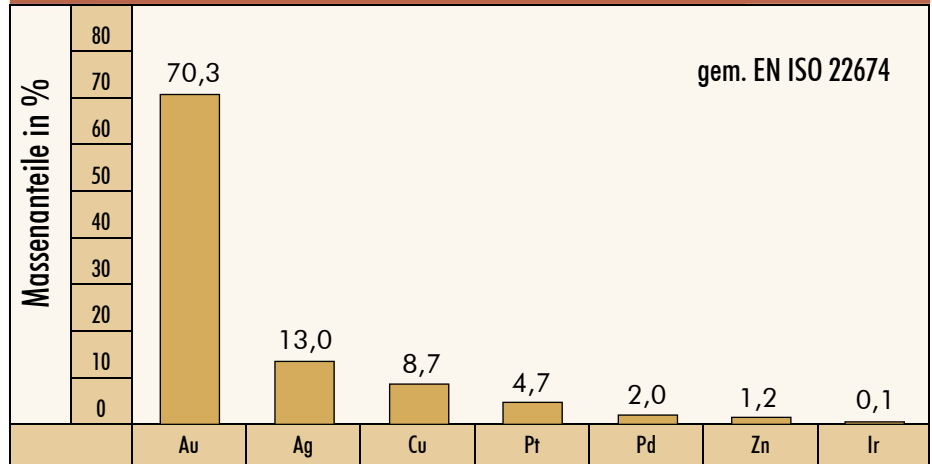
Gold ist Trumpf



Merkmale

- Anwendung im gesamten Indikationsbereich vom Inlay bis zu weitspannigen Brücken
- Fräsarbeiten
- Kombinationstechnik
- einfache Verarbeitung
- angenehmes Gießverhalten
- sehr gut zu polieren
- langjährige Erfahrung

Legierungsbestandteile



Technische Daten

Farbe	gelb
Typ	4
Dichte	15,8 g / cm ³
Solidus	895 °C
Liquidus	965 °C
Gießtemperatur	1095 °C
Vorwärmtemperatur	700 °C

	w	v	g/b
Vickers Härte HV 5	170	240	
0,2% Dehngrenze MPa	395	630	
Bruchdehnung %	29	16	
Weichglühen	650 °C / 5 min		
Aushärten	400 °C / 15 min		
E-Modul GPa	98		
Lot I	AURU Lot G1 850 °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.01-11-Rev.8-01.02.2017