

Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz auf **GOLD-BASIS**, UNIVERSAL-EDELMETALL-LEGIERUNG, verblendbar mit niedrigschmelzenden Dentalkeramiken, palladium- und 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 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 Schmelz-pulverpellet 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. ohne Vacuum.

Keramikverblendung

Nur niedrigschmelzende Spezialkeramik mit geeignetem WAK verwenden.

Empfehlungen 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.

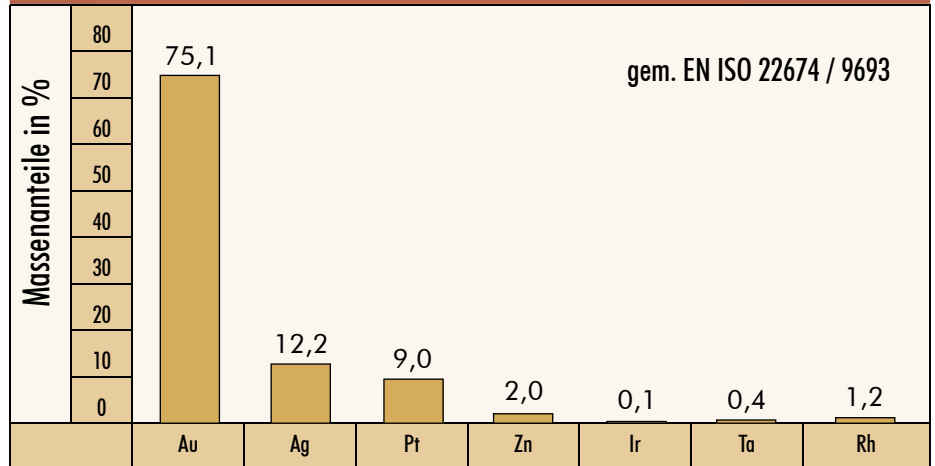
Gold ist Trumpf



Merkmale

- hervorragende Warmfestigkeit
- Anwendung für alle Indikationen
- angenehm zum Fräsen, Ausarbeiten und Polieren
- idealer WAK-Wert für Spezialkeramiken – keine Kühlphase notwendig
- keine Wärmebehandlung / Vergüten
- helles Oxid – goldbraun
- passend zur Herstellung von Primärkronen in der Galvanotechnik
- sehr gute Körperverträglichkeit

Legierungsbestandteile



Technische Daten

Farbe	gelb
Typ	4
Dichte	16,7 g/cm ³
Solidus	1000 °C
Liquidus	1070 °C
Gießtemperatur	1210 °C
Vorwärmtemperatur	800 °C
Oxidbrand	800 °C / 5 min / 1 atm
WAK 25 - 500 °C	15,9 µm / mK

	w	v	g/b
Vickers Härte HV 5	185	225	240
0,2% Dehngrenze MPa	540	655	
Bruchdehnung %	7	8	
Weichglühen	800 °C / 15 min		
Aushärten	450 °C / 15 min		
E-Modul GPa	87		
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-F01-12-Rev.8-01.02.2017