

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

Verarbeitungsanleitung

Modellation

Entsprechend den anatomischen Gegebenheiten.

Anstiften

Gusskanal 3,0 – 3,5 mm Ø

Einbetten

Gips oder phosphatgebundene, feinkörnige Einbettmassen verwenden. Verarbeitung laut Herstellerangaben.

Vorwärmen

Nach dem Wachs austreiben **Gussform auf 670°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 Widerstandssofen 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 50 – 110 µm, bei max. 2 bar vorsichtig abstrahlen oder in Beizbad legen. Bei Verwendung gipsgebundener Einbettmasse können Reste auch mit Bürste unter fließendem Wasser entfernt werden.

Ausarbeiten

Mit üblichen, rotierenden Werkzeugen. Drehzahlempfehlungen der Hersteller 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: Okklusalen und approximalen Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden. Gegenanzeigen: Nicht anwenden bei nachgewiesener Überempfindlichkeit auf ein oder mehrere in der Legierung enthaltene Bestandteile.

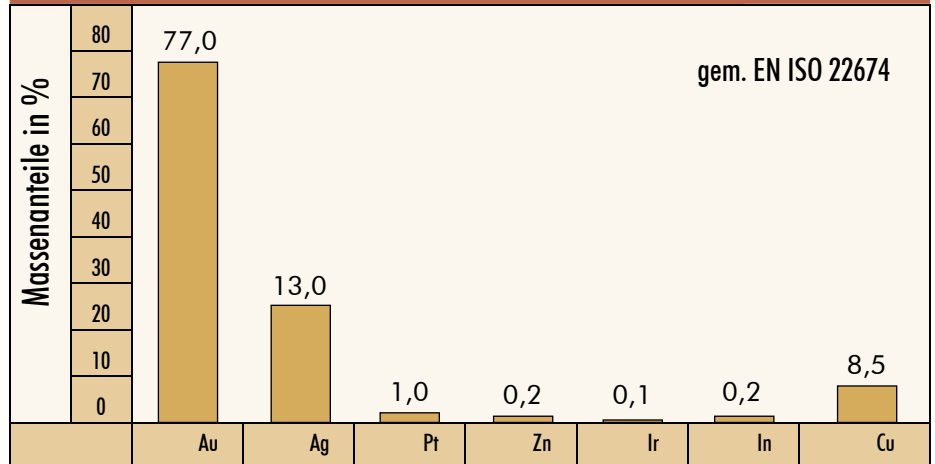
Gold ist Trumpf



Merkmale

- Inlayindikation
- ideal für zwei- und dreiflächige Inlays
- ausgezeichnete Finierbarkeit
- hohe Bruchdehnung – genial für gnathologische Kauflächengestaltung
- schöne gelbe Farbe

Legierungsbestandteile



Technische Daten

Farbe	gelb
Typ	2
Dichte	15,4 g/cm ³
Solidus	890 °C
Liquidus	930 °C
Gießtemperatur	1060 °C
Vorwärmtemperatur	670 °C

	w	v	g/b
Vickers Härte HV 5	120	170	
0,2% Dehngrenze MPa	220	280	
Bruchdehnung %	48	38	
Weichglühen	750 °C / 15 min		
Aushärten	300 °C / 15 min		
E-Modul GPa	91		
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.01-14-Rev.8-01.02.2017