


AuruLight Ihr Text.

Universallegierung Typ 4
 auf Kobalt-Basis

gold- und platinhaltig

frei von Silber, Palladium und Kupfer
 für hochschmelzende Keramik

Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz
 auf Kobalt-Basis nach EN ISO 22674

AuruLight ist ein geprüftes Medizinprodukt,
 nach den Richtlinien 93/42/EWG erstellt
 und mit  0483 gekennzeichnet.

Endlich!
 Die Nadel im Heuhaufen
 ist gefunden.



Technische Daten und Legierungsmerkmale

Zusammensetzung

Au	1,5 %
Pt	2,0 %
Co	54,5 %
Cr	25,0 %
Ga	6,0 %
Mo	4,5 %
In	3,5 %
W, Si, Mn, Fe	< 1,0 %

Erforderliche Metallmenge: Wachsgewicht (inkl. Gussversorgung) multipliziert mit der Dichte von AuruLight (8,2 g/cm³), plus 3-5 g für den Gusskegelanteil.

Gewicht eines AuruLight-Plättchen: ca. 1,6 g

Technische Daten

Dichte	g/cm³	8,2
Vorwärmtemperatur	°C	800
Schmelzintervall	°C	1260 – 1330
Empf. Gießtemperatur	°C	1420
Tiegelmaterial		Keramik
Bruchdehnung (A5)	%	5,4
Dehngrenze 0,2 %	MPa	520
E-Modul	GPa	185
Ausdehnungskoeffizient 25-500°C (xx10⁻⁶K⁻¹)		14,6
Vickers Härte	HV 5	245
Farbe		weiß
Typ		4



Verarbeitungsanleitung auf der Rückseite beachten !



Hersteller
Deutsche Aurumed
Edelmetalle GmbH

Laberstraße 7
 D-93161 Sinzing/Regensburg
 Phone: +49 (0) 941 / 9 42 63-0
 Fax: +49 (0) 941 / 9 42 63-20
 info@deutsche-aurumed.de
 www.deutsche-aurumed.de

Vertrieb Nord
Deutsche Aurumed
Edelmetalle Nord GmbH & Co. KG

Lise-Meitner-Str. 6
 D-49661 Cloppenburg
 Phone: +49 (0) 4471 / 9 58 77-0
 Fax: +49 (0) 4471 / 9 58 77-20
 info.nord@deutsche-aurumed.de
 www.deutsche-aurumed.de

Vertrieb Süd
Deutsche Aurumed
Edelmetalle Süd GmbH

Osterdorf 99
 D-91788 Pappenheim
 Phone: +49 (0) 9143 / 8 36 74-0
 Fax: +49 (0) 9143 / 83 72 91
 info.sued@deutsche-aurumed.de
 www.deutsche-aurumed.de

Vertrieb Österreich
ZPP
Dentalmedizinische Technik GmbH

Vordernbergerstraße 31
 A-8790 Eisenerz
 Phone: +43 (0) 3848 / 6 00 07
 Fax: +43 (0) 3848 / 6 00 07-4
 office@dental-markt.com
 www.dental-markt.com

Verarbeitungsanleitung

Modellherstellung | Die Modellherstellung sollte aus Gipsen der Klasse 4 erfolgen. Sie folgt den üblichen und herkömmlichen Verfahren.

Modellation | Die Gerüste sind nach den üblichen, in der Edelmetallaufbrenntechnik bekannten Verfahren herzustellen. Kronen in Wandstärken von ca. 0,35 bis 0,4 mm fließen problemlos aus. Ebenso verhält es sich mit Kappchen für die Vollverblendung von Kronen. Brückenglieder sind idealerweise als Verkleinerung des später zu erstellenden Zahns zu modellieren. Nach 10 Minuten einbetten.

Anbringung von Gusskanälen | **AuruLight** hat ausgezeichnete Fließeigenschaften. Regelversorgung ist Ø 3 mm je Krone und Kappchen. Bei Zwischengliedern empfiehlt es sich, mit einer entsprechend dickeren Versorgung von Ø 5 mm anzustiften. Ebenso bei extrem dicken Vollgusskronen. Erreicht wird mit dieser Maßnahme ein schneller Formfüllungsgrad. Balkenguss, verlorene Köpfe und vorfabrizierte Gussbalkenkonstruktionen können angewendet werden.

Einbetten | **AuruLight**-Gerüste lassen sich problemlos in jeder phosphatgebundenen Einbettmasse herstellen. **AuruLight** hat eine extrem geringe Volumenkontraktion nach dem Guss. Erfahrungen zeigen, dass bei den meisten Einbettmassen eine Konzentration von 80 % Liquid und 20 % Aqua dest. ausreichend ist. Bei engem Guss kann auf 90 % Liquid mit 10 % Aqua dest. oder 100 % Liquid ausgewichen werden. Füllen Sie zuerst die Kappchen und Kronen mit Einbettmasse aus, füllen Sie erst danach den Muffelinnenraum. Geben Sie so viel Muffelfließ in den Gussring, dass Sie nach dem Guss die Einbettmasse problemlos aus der Muffel drücken können. Leichter Fingerdruck muss genügen!

Wachsaustreiben und Vorwärmen der Gießform | Wachsaustreiben nach den üblichen Methoden. Endtemperatur der Muffel ist 800°C. Haltezeiten der Endtemperatur sind nicht erforderlich. Das ist ein Vorteil von **AuruLight**, den Sie sich zu Nutze machen sollten. Nach Erreichen von 800°C Vorwärmtemperatur kann gegossen werden.

Gießen / Gießmethoden | Benutzen Sie für **AuruLight** ausschließlich Keramiktiegel. Kleiden Sie den Schmelztiegel mit One for All-Flussmittel aus. Dieses bindet Schamottreste und Stäube. **AuruLight** lässt sich mit allen üblichen Gießverfahren problemlos schmelzen.

Gießtemperatur: 1420°C | Applizieren Sie **AuruLight** entsprechend des Wachsgewichtes. Nehmen Sie das Wachsgewicht x 9, dann erhalten Sie das Gussgewicht inklusive Gusskegel.

Schmelzverfahren | Flammenschmelzen: Schmelzmulde im Ofen vorwärmen. Am besten einen Brenner mit Brausekopf verwenden. Beachten Sie unbedingt die Einstellwerte auf Ihrem Brenner. Diese müssen für alle Güsse unabhängig von der Legierung eingehalten werden. Stellen Sie eine weiche Flamme ein. Aufschmelzen stets in der reduzierten Zone. Die Muffel kann vor dem Gussvorgang problemlos in der Schleuder appliziert werden. Schmelzen Sie die Plättchen auf, eventuell mit etwas One for All-Schmelzpulver bestreuen. **Mit Schmelzpulver:** Nach dem Aufreißen der Gießhaut kann die Schleuder ausgelöst werden. **Ohne Schmelzpulver:** Wenn die Schmelze im Tiegel beweglich vorliegt, den Gussvorgang auslösen. **Widerstandsbeheiztes Vakuum-Druckgussgerät:** Keramiktiegel 20 Minuten bei 1420°C im Druckgussgerät vorwärmen. Geben Sie vor dem Abguss etwas One for All-Schmelzpulver auf die Schmelze. Die Schmelze reißt auf und spiegelt. Nehmen Sie die Muffel aus dem Ofen, bringen Sie diese in die entsprechende Position und gießen Sie dann wie gewohnt. **Hochfrequenzschleuder:** Die Muffel kann vor dem Gießvorgang in der Schleuder appliziert werden. Anzugsverzögerung bei entsprechenden Gießmaschinen berücksichtigen. Gießvorgang durchführen wie bei Edelmetall. Anweisungen der Gießmaschinenhersteller berücksichtigen.

Abkühlen | Lassen Sie die Muffel auf Handwärme abkühlen. Wenn Sie alle Schritte befolgt haben, können Sie die Muffel mit leichtem Fingerdruck aus dem Ring entfernen.

Ausbetten | Niemals mit einem Hammer auf Gussobjekt oder Gusskegel schlagen! Einbettmassenfragmente platzen nur dann von den Legierungen ab, wenn die Erschütterungen der Legierungen groß genug sind. Verformungen und Spannungen sind unausweichlich. Wählen Sie einen anderen Weg. Die Einbettmasse sollte nicht am Guss kleben.

Ausarbeiten | Arbeiten Sie das **AuruLight**-Gerüst so aus, wie Sie es von einer Goldlegierung gewohnt sind. **AuruLight** hat ein hervorragend Span abhebendes Verhalten. Je weicher eine Legierung, desto schärfer muss die Fräse sein. Achtung: Oberfläche bitte nur in eine Richtung abziehen.

Gerüstvorbereitung für die Keramikaufnahme | Oxide mit 150 µ sauberem Edelmetall abstrahlen. Abstand der Düse ca. 8 – 10 mm. Das Einatmen von Stäuben, wie z. B. der Abtrag von Schleifkörper oder Metallschleifstäube, ist zu vermeiden (z. B. durch das Tragen einer Atemmaske).

Reinigung: Es empfiehlt sich, das Gerüst mit Essigsäureethylester für ca. 3 Minuten im Ultraschallbad abzubeizen.

Vorgehensweise: Legen Sie das Gerüst in ein verschlossenes Becherglas. Das Gerüst muss mit Essigsäureethylester bedeckt sein. Wenn sich ein schmutziger Satz auf dem Boden des Becherglases bildet, Becherglas reinigen und neu befüllen. Blasen im Opaquer, bzw. in der Keramik kommen immer von einer Verunreinigung der Gerüstoberfläche oder durch Bearbeitung der Oberfläche mit ungeeigneten Schleifkörpern.

Aufbrennen der Keramikmassen | Die Legierung ist geeignet für eine Brenntemperatur bis 1.050°C. Der WAK zwischen 25°C und 500°C von **AuruLight** beträgt 14,6 x 10⁻⁶K⁻¹. Beachten Sie bei den Dentin- und Glanzbränden die Ausgleichskühlung. Der Keramikofen darf erst bei 490°C öffnen! Hieraus ergeben sich Rückkühlzeiten von ca. 8 – 12 Minuten. Das Nicht-Einhalten dieser Anweisung führt zu Sprüngen oder Abplatzungen. Der Metall-Keramik-Verbund ist nur bei Verwendung von **AuruBond** sichergestellt. Beachten Sie die **AuruBond**-Verarbeitungsanleitung! Die meisten auf dem Markt befindlichen hochschmelzenden Keramikmassen sind geeignet, z.B. i-motion classic (1), Reflex(2), Duceram Kiss (3), Vita VM13 (4), Shofu Halo (5), IPS d.sign (6) etc. Arbeiten Sie grundsätzlich nach den Anweisungen Ihres Keramikherstellers.

Polieren | Verwenden Sie zum Polieren von **AuruLight**-Gerüsten nicht zu weiche, aber feinkörnige Gummiräder oder Gummiwalzen. Anschließend eignen sich Ziegenhaarbürsten für Flächen und Rosshaarbürsten für Kauflächen unter Verwendung von geeigneten Polierpasten sehr gut. Hochglanz erzielt man mit Leinen- oder Baumwollschwabbeln unter Hinzugabe von Feinstpoliturpasten oder ähnlichen Poliermitteln.

Lötungen | Metallisch blanke Oberflächen herstellen (mit einer kreuzverzahnten Fräse), Gerüste nicht abstrahlen. Die Flamme korrekt einstellen, indem die sich auf dem Brennerkopf befindlichen Werte für Sauerstoff und Gas genau eingehalten werden. Flussmittel One for All nur an das Lot geben (nicht an das Gerüst), nun die Lotstelle zur Rotglut bringen, Lot applizieren, Lötung durchführen. Wenn das Lot kugelt, hatte das Lötobjekt nicht die nötige Temperatur erreicht.

Lote

Vor dem Brand: AURUMED Kera W1 1100
Nach dem Brand: Möglichst niedrig schmelzendes Lot, AURU Lot G1 850 | AURU Lot G2 800
Empfohlenes Flussmittel: One-for-All-Lötpaste

Wiederverwendbarkeit | Unter Verwendung von ca. 50 % Neumaterial lässt sich **AuruLight** wiederverwenden. Somit haben Sie keine Metallreste.

- (1) i-motion classic ist ein Produkt der Firma AuDent, Vertrieb Deutschland: Deutsche Aurumed Edelmetalle GmbH.
- (2) Reflex ist ein eingetragenes Warenzeichen der Firma Wieland Dental + Technik.
- (3) Duceream Kiss ist ein Produkt der Firma Degudent GmbH.
- (4) VITA VM 13 ist ein Produkt der Firma VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG.
- (5) Shofu Halo ist ein Produkt der Firma SHOFU Dental GmbH.
- (6) IPS d.sign ist ein Produkt der Firma Ivoclar Vivadent GmbH.