

Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

1. Modellation

Die Modellation erfolgt nach den gewohnten Grundsätzen.

2. Anstiftung

Der Durchmesser der Gusskanäle richtet sich nach der Stärke des Gussobjektes (\varnothing 2 - 4 mm). Bei diesem Material kann direkt oder indirekt angestiftet werden.

3. Einbetten

Alphador Inlay kann in phosphatgebundenen oder gipsgebundenen Einbettmassen vergossen werden. Die entsprechenden Herstellerangaben müssen beachtet werden.

4. Vorwärmen

Die Vorwärmtemperatur von 650 °C - 700 °C muss, je nach Muffelgröße, mind. 30 Minuten auf Endtemperatur gehalten werden.

5. Wiederverwendunganteil

Der Neumetallanteil sollte 50 % des Gesamtgewichtes nicht unterschreiten.

6. Tiegelmaterial

Alphador Inlay kann in den bekannten Tiegelwerkstoffen (Graphit- und Keramiktiegel) vergossen werden. Der gewählte Tiegel sollte ausschließlich für Alphador Inlay verwendet werden.

7. Gießen

Gießtemperatur 1030 °C. Alphador Inlay kann in den herkömmlichen Gussanlagen (Schleuderguss, Vakuum-Druckguss, Flamme) vergossen werden. Die homogensten Güsse werden im Vakuum-Druckguss erzielt.

Die Muffel sollte nach dem Guss langsam auf Raumtemperatur abkühlen. Die Bildung eines leichten Oxidfilms auf der Oberfläche der Schmelze ist als normal zu betrachten.

8. Abstrahlen

Das Abstrahlen erfolgt mit einem Aluminiumoxid 110 - 125 μ m bei 1,5 bar (nur einmalige Anwendung).

9. Absäuern

Das Objekt kann abgesäuert werden.

10. Bearbeitung

Nach dem Guss wird die Ausarbeitung mit sauberen Hartmetallfräsern empfohlen.

Hinweis:

Schleifstaub nicht einatmen. Staubmaske verwenden!

11. Reinigung

Die Reinigung erfolgt mit einem Dampfstrahler oder in einem Ultraschallgerät.

12. Politur

Mit Schütz Dental Goldpolierer Super, Polierpaste, Bürsten und Baumwollschwabbel polieren. Wir empfehlen die Unifix-Polierer zum Glätten und Mattieren der Okklusalfächen.

13. Löten

Vorlot für Alphador Inlay 840 °C

Nachlot für Alphador Inlay 780 °C

Lagerung:

Trocken lagern

Nebenwirkungen:

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können prinzipiell jedoch nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

Gegenanzeigen / Wechselwirkungen:

Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes/Zahnarztes verwendet werden. Bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

Legierung	Farbe	Typ	Indikationsgebiete	Zusammensetzung in Gewichtsanteile %					
Alphador Inlay	Satt-Gelb	Typ 2, mittelhart	Inlays, Teilkronen Kronen (nicht aufbrennfähig)	Au 77,0	Pd 1,0	Ag 13,5	Cu 7,9	Zn *	Ga *

* = Gew. % < 1,0%

Technische Daten:

Dichte g/cm ³	Schmelzintervall °C		Vickershärte HV 5		0,2% Dehngrenze MPa		Zugfestigkeit MPa		Bruchdehnung % w	E-Modul GPa
	Solidus	Liquidus	w	v	w	v	w	v		
15,5	905	970	90	105	180	195	347	430	46	78

w = weichgeglüht, v = vergütet, s = Selbsthärtung langsam

Die technischen Daten sind Mittelwerte und können bei den Lieferchargen geringfügig schwanken.

Verarbeitungshinweis:

Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Weichglühen °C	Vergüten °C	Fügetechnik Laserschweißen
1.070	650-700	700°C / 10 min	400°C / 15 min	Löten Vorlot: Alphador Inlay 840°C Nachlot: Alphador Inlay 780°C Flußmittel integriert

CE 0297



Schütz Dental GmbH
Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany
Telefon: +49 (0) 6003 814-0 · Fax: +49 (0) 6003 814-906
info@schuetz-dental.de · www.schuetz-dental.de

Mandler 11/2018 – 500



Alphador Inlay

Verarbeitungs-Anleitung

