

Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

1. Modellation

Die Gerüstmodellation erfolgt nach den gewohnten Grundsätzen. Die minimale Kronenwanddicke sollte bei Einzelkronen 0,3 mm und bei Brücken Pfeilern 0,4 mm betragen.

2. Anstiftung

Die Anstiftung kann direkt (Durchmesser: 3 mm) oder nach den Vorgaben für den Balkenguss erfolgen. Die Verbinder zwischen den Elementen sollten einen Durchmesser von 2 - 2,5 mm, der Balken 4 - 5 mm nicht unterschreiten.

3. Einbetten

Alphador Eco sollte in phosphatgebundenen Einbettmassen vergossen werden. Die entsprechenden Herstellerangaben müssen beachtet werden.

4. Vorwärmen

Die Vorwärmtemperatur von 800 °C muss, je nach Muffelgröße und Anzahl 20 - 40 Minuten gehalten werden.

5. Wiederverwendungsanteil

Der Neumetallanteil sollte 50 % des Gesamtgewichtes nicht unterschreiten.

6. Tiegelmaterial

Alphador Eco sollte in Keramiktiegeln vergossen werden. Die ausgewählten Tiegel sollten ausschließlich für diese Legierung verwendet werden.

7. Gießen

Die empfohlene Gießtemperatur liegt bei 1250 °C. Alphador Eco kann in allen herkömmlichen Gussanlagen vergossen werden. Beim Flammenguss ist die neutrale Zone der Propan-Sauerstoffflamme einzusetzen. Der Guss wird durchgeführt sobald das Metall flüssig ist und kreist. Bei Verwendung einer elektrischen Zentrifuge oder bei Induktionsguss wird ebenso verfahren. Die Muffel nach dem Guss langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

8. Abstrahlen

Das Abstrahlen erfolgt im Einwegverfahren in einem stumpfen Strahlwinkel von 45° mit Aluminiumoxid (50 - 125 µm) unter 2 bar Druck.

9. Bearbeitung

Das Gerüst sollte mit sauberen Hartmetallfräsern ausgearbeitet werden.

Hinweis:

Schleifstaub nicht einatmen. Staubmaske verwenden!

10. Wärmebehandlung

– Vergüten: 15 Minuten bei 450 °C und langsam abkühlen lassen

– Weichglühen: 10 Minuten bei 800 °C und dann im Wasser abkühlen

– Oxidieren: Die Struktur in den Ofen bringen, im Vakuum bis 800 °C aufheizen. Temperatur 5 Minuten beibehalten. Danach Oxid abstrahlen.

11. Reinigung

Die Reinigung erfolgt mit einem Dampfstrahler oder einem Ultraschallgerät (10 Minuten).

12. Keramische Weiterverarbeitung

Alphador Eco wird mit niedrigschmelzenden Keramikmassen (z. B. Nuance 750) mit dem entsprechenden WAK-Wert verblendet. Den entsprechenden Herstellerangaben für die verschiedenen Brände sind Folge zu leisten.

13. Politur

Gummipolierer, Polierpaste, Bürsten und Baumwollschwabbel polieren. Auf Wunsch können die Okklusalfächen mit Unifix-Polierer geglättet und mattiert werden.

14. Löten

Als Lote empfehlen wir Vorlot Alphador Eco i.R. (920 °C) und Nachlot Alphador Eco i. R. (700 °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.

Hinweis:

Geben Sie bitte alle o. g. Informationen an den behandelnden Zahnarzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten.

Legierung	Farbe	Typ	Indikation	Zusammensetzung in Gewichtsanteile %								
Alphador Eco	gelb	4	Vorgesehen für Vorrichtungen mit dünnen Querschnitten, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt sind, z. B. herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, verblendete Kronen, große Brücken oder Brücken mit kleinen Querschnitten, Stege, implantatgetragene Suprakonstruktionen	Al	Pt	Pd	Ag	In	Ru	Fe		
				30,8	2,0	21,1	35,0	10,7	0,1	0,3		

Technische Daten:

Dichte g / cm ³	Schmelzintervall °C	Vickershärte HV 5 / 30		Dehngrenze R _{p0,2} MPa		Bruchdehnung %		mittlerer linearer WAK 10 ⁻⁴ K ⁻¹	
		w	v	w	v	w	v	25 - 500 °C	25 - 600 °C
12,2	1.020 - 1.120	170	220	370	450	5	3	16,6	16,9

w: weich, v: vergütet

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

Verarbeitungshinweis:

Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Tiegel	Weichglühen	Vergüten	Löten	
					Vorlot	Nachlot
1.250	800	Keramik	800 °C / 10 min Wasser	450 °C / 15 min langsam abkühlen lassen	Alphador Eco i.R.	Alphador Eco i.R. 920 °C 700 °C

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 08/2018 – 1.000



**Alphador
Eco**
 Verarbeitungs-
 Anleitung

