

Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

1. Modellation

Die Gerüstmodellation erfolgt nach den gewohnten Grundsätzen, stabile Interdentalverbindungen müssen beachtet werden. Die Mindeststärke der Wachmodellation sollte 0,4 mm betragen.

2. Anstiftung

Die Anstiftung kann direkt oder nach den Vorgaben für den Balkenguss erfolgen. Die Verbinder zwischen den Elementen sollten einen Durchmesser von 2,5 mm, der Balken 5 mm und die Zubringerkanäle einen Durchmesser von 3,5 mm nicht unterschreiten.

3. Einbetten

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

4. Vorwärmen

Die Vorwärmtemperatur von 860° C muss, je nach Muffelgröße, mindestens 30 min. gehalten werden.

5. Wiederverwendunganteil

Der Neumetallanteil sollte 2/3 des Gesamtgewichtes nicht unterschreiten.

6. Tiegelmaterial

Alphador Pt kann in Keramiktiegeln und Graphittiegeln vergossen werden. Die ausgewählten Tiegel sollten ausschließlich für diese Legierung verwendet werden. Auf Sauberkeit achten!

7. Gießen

Die empfohlene Gießtemperatur liegt bei 1350° C. Alphador Pt kann in allen herkömmlichen Gussanlagen vergossen werden. Die Muffel sollte nach dem Guss langsam auf Raumtemperatur abkühlen.

8. Abstrahlen

Das Abstrahlen erfolgt in einem stumpfen Strahlwinkel mit Aluminiumoxid (50 - 110 µm) unter 2 bar Druck.

9. Bearbeitung

Das Gerüst mit sauberen Hartmetallfräsern ausarbeiten (keine Sinterdiamanten verwenden) und die Objekte vor dem Oxidieren mit Aluminiumoxid (50 - 110 µm) unter 2 bar Druck abstrahlen.

Schleifstaub nicht einatmen, ggf. Staubmaske verwenden!

10. Reinigung

Die Reinigung erfolgt mit einem Dampfstrahler oder einem Ultraschallgerät.

11. Oxidieren

Die Oxidation erfolgt bei 900 - 950° C für 10 min (Vorheiztemperatur: 450° C, Aufheizrate: max. 60° C / min) ohne Vakuum. Eine gewünschte Oxidreduzierung wird durch kurzes Abbeizen oder Abstrahlen erreicht. Das Reinigen erfolgt wie unter Punkt 10 beschrieben. Brandführungen über 950° C sind zu vermeiden.

12. Keramische Weiterverarbeitung

Alphador Pt wird mit hochschmelzenden Keramikmassen (z. B. Nuance 850) mit dem entsprechenden WAK-Wert verblendet. Den entsprechenden Herstellerangaben für die verschiedenen Brände ist Folge zu leisten.

13. Politur

Mit 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 Pt i.R. (1040° C) und Nachlot Alphador Pt i. R. (760° C).

15. 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	Indikationsgebiete	Zusammensetzung in Gewichtsanteile %								
Alphador Pt	gelb	4	Vorgesehen für Vorrichtungen mit dünnen Querschnitten, die hohen Belastungen ausgesetzt sind	Au	Pt	In	Ta	Rh	Mn	Ir		
				86,0	11,4	1,0	0,4	0,9	< 0,5	< 0,5		

Technische Daten:

Dichte g/cm ³	Schmelzintervall °C	E-Modul GPa	Vickershärte HV 5 / 30			Dehngrenze R _{p0,2} MPa		Bruchdehnung %		mittlerer linearer WAK 10 ⁻⁴ K ⁻¹	
			w	s	v	w	v	w	v	25-500° C	25-600° C
19,0	1.105-1.200	101	160	175	190	450	480	20	10	14,4	14,6

w: weich, s: Selbstaushärtung, v: vergütet

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

Verarbeitungshinweis:

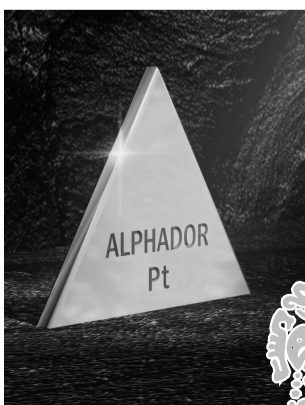
Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Tiegel	Weichglühen	Vergüten	Löten	
					Vorlot	Nachlot
1.350	860	Keramik Graphit	750° C, 5 min	450° C, 15 min	Alphador Pt i.R. 1.040° C	Alphador Pt i.R. 760° C

CE 0297

MANI SCHÜTZ DENTAL

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 01/2018 – 500



Alphador Pt

Verarbeitungs-
Anleitung

