

# Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

## 1. Modellieren

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

## 2. Anstiften

Alphador LF kann als Direktanstiftung oder nach den Vorgaben für den Balkenguss verarbeitet werden. Balken Ø 4 mm, Zubringer Ø 2 mm.

## 3. Einbetten

Alphador LF sollte in phosphatgebundener (gipsfreier) Einbettmasse vergossen werden. Die entsprechenden Herstellerangaben müssen beachtet werden.

## 4. Vorwärmen

Die Vorwärmtemperatur von 730 °C muss, je nach Muffelgröße, mind. 30 min. auf Endtemperatur gehalten werden.

## 5. Wiederverwendunganteil

Der Neumetallanteil sollte 1/2 des Gesamtgewichtes nicht unterschreiten.

## 6. Tiegelmaterial

Keramiktiegel

## 7. Giessen

Giesstemperatur 1110 °C - 1150 °C. Alphador LF 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 µm - 125 µm, bei 2 bar (nur einmalige Anwendung).

## 9. Bearbeitung

Nach dem Guss wird die Ausarbeitung mit sauberen Hartmetallfräsern empfohlen. Die Gerüste werden vor dem Oxidieren mit reinem Aluminiumoxid (110 µm - 125 µm / 1,5 - 2 bar) sandgestrahlt.

### Hinweis:

Schleifstaub nicht einatmen, ggf. Staubschutzmaske verwenden!

## 10. Reinigen

Vor dem Oxidieren werden die Gerüste mit destilliertem Wasser abgekocht oder mit Ultraschall, Dampfstrahlgerät gereinigt und entfettet.

## 11. Oxidieren

Unter Vakuum 10 min. bei 800 °C. Eine Oxidreduzierung wird durch Abbeizen erreicht, das Reinigen erfolgt, wie unter Punkt 10 beschrieben. Brandführung: Steigrate nicht über 50 °C / min.

## 12. Keramik

Alphador LF ist verblendbar mit allen niedrigschmelzenden Dental-Verblendkeramiken, die für Metallgerüste mit einem mittleren WAK-Wert von 15,9-16,8 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> freigegeben sind. Den entsprechenden Herstellerangaben ist Folge zu leisten. Brandführungen über 800 °C sind zu vermeiden. Nach der letzten Wärmebehandlung sollten die Oxide gründlich entfernt werden, um die Korrosionsfestigkeit der Legierung nicht zu beeinflussen.

## 13. Politur

Mit Schütz Dental Goldpolierer Super, Polierpaste, Bürsten und Baumwollschwabbel polieren.

## 14. Hinweis

Wir empfehlen, Metallkorrekturen (Kontaktpunkte setzen) mit einem Schweißlaser durchzuführen.

## Löten:

Vorlot für Alphador LF 840 °C  
Nachlot für Alphador LF 780 °C  
Flussmittel integriert

## 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:	Typ:	Farbe:	Indikationsgebiete:	Zusammensetzung in Gew. %						
Alphador LF	Typ 4, Hochgoldhaltige Universallegierung	sattgelb	Kronen, Inlays, Brückenteile aller Art, Fräsarbeiten, Modellgussprothesen, Suprakonstruktionen	Au	Pt	Ag	Cu	Zn	In	Ir
				72,0	9,0	11,2	4,8	1,9	1,0	<1,0

**Technische Daten:**

Dichte:	Schmelzintervall:	Vickershärte:	0,2% Dehngrenze:	Zugfestigkeit:	Bruchdehnung:	Mittlerer lin. W.A.K. 25-500°C	25-600°C	E-Modul
g/m <sup>3</sup>	°C	HV5/30	MPa	MPa	%	µm/m•K		GPa
	Solidus Liquidus	s v k	s v	s v	s v			
16,5	950 1040	175 200 235	350 520	550 670	15 - 8	16,0	16,2	97

w = weichgeglüht und abgeschreckt, v = vergütet, s = erreichbare Härte durch langsames Abkühlen in der Giessform, k = nach dem keramischen Brand

**Technische Daten:**

Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Weichglühen °C/min.	Vergüten °C/min.	Fügetechnik: Laserschweißen
1190	730	700 10	400 15	Löten: Vorlot: Alphador LF 840°C Nachlot: Alphador LF 780°C Flussmittel integriert
Kompatible Keramikmassen sind Beispielsweise: Nuance 750				

Lot	Netto Gewicht in g
-----	--------------------

# CE 0297

**SCHÜTZ DENTAL**  
Micerium Group

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 11/2023 -- 500



# Alphador LF

## Gebrauchsanweisung

