

## Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

### 1. Modellation

Die Gerüstmodellation erfolgt nach den gewohnten Grundsätzen, stabile Interdentalverbindungen müssen beachtet werden. Die Mindeststärke der Wachsmodellation 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 KF sollte in phosphatgebundenen Einbettmassen (z.B. AlphaCast Universal) vergossen werden. Die entsprechenden Herstellerangaben müssen beachtet werden.

### 4. Vorwärmen

Die Vorwärmtemperatur von 850° C muss, je nach Muffelgröße, mindestens 30 min. gehalten werden.

### 5. Wiederverwendunganteil

Der Neumetallanteil sollte 1/3 des Gesamtgewichtes nicht unterschreiten.

### 6. Tiegelmaterial

Alphador KF sollte in Graphit- oder Keramiktiegeln vergossen werden. Die ausgewählten Tiegel sollten ausschließlich für diese Legierung verwendet werden.

### 7. Gießen

Die empfohlene Gießtemperatur liegt bei 1200° C. Alphador KF 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. Temperaturführungen über 900° C sind zu vermeiden.

### 10. Reinigung

Die Reinigung erfolgt mit einem Dampfstrahler oder einem Ultraschallgerät.

### 11. Oxidieren

Die Oxidierung erfolgt bei 800° C für 10 min (Vorheiztemperatur: 450° C, Aufheizrate: max. 55° C / min) ohne Vakuum. Eine gewünschte Oxidreduzierung wird durch kurzes Abbeizen oder Abstrahlen erreicht. Das Reinigen erfolgt wie unter Punkt 10 beschrieben.

### 12. Keramische Weiterverarbeitung

Alphador KF 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.

#### Hinweis:

Schleifstaub nicht einatmen. Staubmaske verwenden!

### 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 KF i.R. (920° C) und Nachlot Alphador KF 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	Typ 4	Zusammensetzung in Gewichtsanteile %				
Alphador KF	Für Gussobjekte, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt werden und dünne Querschnitte aufweisen	Au	Ag	Pd	In	Zn
		55,0	30,5	9,9	2,5	2,0

**Technische Daten:**

Dichte g / cm <sup>3</sup>	Schmelz- intervall °C	E-Modul GPa	Vickershärte HV 5 / 30			Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> MPa		Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung %		mittlerer linearer WAK 10 <sup>-4</sup> K <sup>-1</sup> 25 - 500° C
			w	s	v	w	v		w	v	
14,1	985-1.070	99	155	205	255	460	700	300-700	20	6	16,7

w: weich, s: selbstausgehärtet, v: vergütet

**Verarbeitungshinweis:**

Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Tiegel	Weichglühen	Vergüten	Löten	
					Vorlot	Nachlot
1.200	850	Grafit/ Keramik	700° C, 10 min	450° C, 15 min	Alphador KF i.R. 920° C	Alphador KF i.R. 700° C

**CE 0297**

**MANI<sup>®</sup> 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/09/2017 – 500



**Alphador  
KF**

Verarbeitungs-  
Anleitung

