

## Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

### 1. Modellation

Die Gerüstmodellation erfolgt nach den gewohnten Grundsätzen. Die minimale Kronenwanddicke sollte 0,4 mm nicht unterschreiten.

### 2. Anstiftung

Die Anstiftung kann direkt oder nach den Vorgaben für den Balkenguss erfolgen. Die Verbinder zwischen den Elementen sollten einen Durchmesser von 2 mm, der Balken 4 mm und die Zubringerkanäle einen Durchmesser von 2 mm nicht unterschreiten. Es ist darauf zu achten, dass sich das Gussobjekt außerhalb des Hitzezentrums befindet.

### 3. Einbetten

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

### 4. Vorwärmen

850 °C, 30 bis 120 Min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße.

### 5. Gießen

1250 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten ggf. um 20-30 °C erhöhen. Graphittiegel bzw. bei offener Flamme Keramiktiegel verwenden.

Die Muffel sollte nach dem Guss langsam auf Raumtemperatur abkühlen.

### 6. Ausarbeiten

Mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen in flachem Winkel mit 50-125 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar.

**Hinweis:** Schleifstaub nicht einatmen, ggf. Staubmaske verwenden!

### 7. Reinigen

Dampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen.

### 8. Oxidbrand

5 Min. bei 900 °C ohne Vakuum. Danach Absäuern (10 Min.) in einem vorgewärmten Absäuermittel wie z. B. Neacid oder Abstrahlen mit 50-125 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar. Mit dem Dampfstrahler gründlich reinigen.

### 9. Keramischer Brand

Die Legierung kann mit hochschmelzenden Keramikmassen (z. B. Nuance 850) mit dem entsprechenden WAK-Wert aufweisen verblendet werden. Den Herstellerangaben für die verschiedenen Brände ist Folge zu leisten.

### 10. Politur

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

### 11. 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	Zusammensetzung in Gewichtsanteile %					
Alphador Nr. 3	gelb	5 Hochgoldhaltige Aufbrennlegierung	Au	Pt	Zn	Ru	Ta	Mn
			86,2	11,5	1,5	< 0,5	< 0,5	< 0,5

**Technische Daten:**

Dichte g/cm <sup>3</sup>	Schmelzintervall °C	E-Modul GPa	Vickershärte HV 5 / 30			Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> MPa			Bruchdehnung %			mittlerer linearer WAK 10 <sup>-4</sup> K <sup>-1</sup>	
			w	a	g/b	w	a	g/b	w	a	g/b	25-500 °C	25-600 °C
19,1	1035-1100	98	150	170	190	340	500	515	35	13	12	14,1	14,3

\* w: weich, a: ausgehärtet, b: keramischer Brand, g: Guss

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

**Verarbeitungshinweis:**

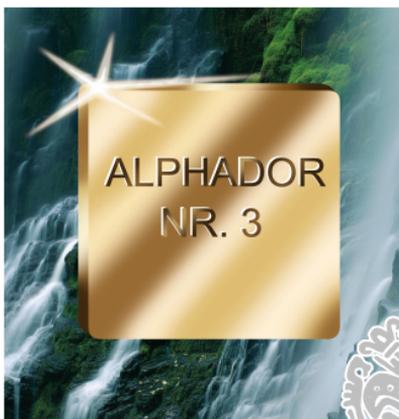
Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Tiegel	Weichglühen	Vergüten
1250	850	Graphit- und Keramiktiegel	800 °C / 15 min.	450 °C / 15 min.

**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  
 Nr. 3**  
 Verarbeitungs-  
 Anleitung

