

## Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

### 1. Modellation

Die Gerüstmodellation erfolgt nach den gewohnten Grundsätzen, stabile Interdentalverbindungen müssen beachtet werden.

### 2. Anstiftung

Alphador dent U kann als Direktanstiftung oder nach den Vorgaben für den Balkenguss verarbeitet werden.

### 3. Einbetten

Alphador dent U kann nur in phosphatgebundener (gipsfreier) Einbettmasse vergossen werden. Die entsprechenden Herstellerangaben müssen beachtet werden.

### 4. Vorwärmen

Die Vorwärmtemperatur von 800 °C muss, je nach Muffelgröße, mind. 30 - 60 min. auf Endtemperatur gehalten werden.

### 5. Wiederverwendungsanteil

Der Neumetallanteil sollte 1/2 des Gesamtgewichtes nicht unterschreiten.

### 6. Tiegelmateriale

Alphador dent U kann im Keramiktiegel vergossen werden. Der gewählte Tiegel sollte ausschließlich für Alphador dent U verwendet werden.

### 7. Gießen

Gießtemperatur 1.400 °C, Alphador dent U 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 in einem Aluminiumoxid (50 - 110 µm) bei 1,5 - 2 bar (nur einmalige Anwendung).

### 9. Absäuern

Nach dem Abstrahlen ca. 2 min. absäuern. Säure ist ausschließlich für Alphador dent U zu verwenden.

### 10. Bearbeitung

Nach dem Guss wird die Ausarbeitung mit sauberen Hartmetallfräsern empfohlen. Die Gerüste werden vor dem Oxidieren mit reinem Aluminiumoxid (50 - 110 µm / 2 bar) sandgestrahlt.

### 11. Reinigung

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

#### Hinweis:

Schleifstaub nicht einatmen, ggf. Staubmaske verwenden!

### 12. Oxidieren

Ohne Vakuum 5 min. bei 950 °C. Anschließend an der Luft abkühlen lassen.  
Brandführungen: Steigrate nicht über 55 °C / min.

### 13. Keramische Weiterverarbeitung

- Alphador dent U eignet sich für alle herkömmlichen hochschmelzenden Verblendkeramikmassen. Den entsprechenden Herstellerangaben ist Folge zu leisten.
- Brandführung über 980 °C vermeiden.

### 14. Politur

Mit Schütz Dental Goldpolierer Super, Polierpaste, Bürsten und Baumwollschwabbel polieren. Wir empfehlen die Unifix-Polierer zum Glätten und Mattieren der Okklusalfächen.

### 15. Löten

Vorlot für Alphador dent U 1.105 °C  
Nachlot für Alphador dent U 750 °C

### Lagerung

Trocken lagern.

### Nebenwirkungen

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinproduktes sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können 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 Medizinproduktes mit anderen bereits im Mund befindlichen Wirkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

### Hinweis

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

Legierung	Farbe	Indikationsgebiete	Zusammensetzung in Massen %					
Alphador dent U	blaß-gelb	3/4-Kronen, kleine Brücken, Brücken mittlerer und großer Spannweite, Frästechnik, Stege, Suprakonstruktionen	Au	Pt	Pd	Sn	In	Ru
			78,5	9,8	7,7	*	3,7	*

\* = Gew. % < 1,0 %

**Technische Daten:**

Dichte g/cm <sup>3</sup>	Schmelzintervall °C	E-Modul GPa	Vickershärte HV5			0,2 Dehngrenze MPa		Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung %		Mittlerer lin. WAK 10 <sup>-4</sup> K <sup>-1</sup>
	Solidus Liquidus		s	v	k	v	k		v	s	25-500°C 25-600°C
17,6	1.110-1.230	102	220	250	290	510	580	630-680	8	12	13,9 14,1

w = weichgeglüt und abgeschreckt, k = nach dem keramischen Brand, v = vergütet, s = Selbsthärtung langsam

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

**Verarbeitungshinweis:**

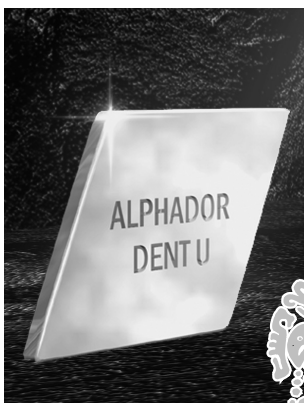
Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Weichglühen °C min.		Vergüten °C min.		Fügetechnik: Laserschweißen
1.400	800	950	15	600	15	Löten: Vorlot: Alphador dent U 1.105 °C Nachlot: Alphador dent U 750 °C Flußmittel integriert
Lot	Netto Gewicht in g	Kompatible Keramikmassen sind beispielsweise Nuance 850				

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 11/2018 – 500



# Alphador dent U

## Verarbeitungs-Anleitung

