

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

700 °C, 30 bis 120 Min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße.

5. Gießen

1210 °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

3 Min. bei 860 °C ohne Vakuum. Danach **unbedingt Absäuern** (10 Min.) in einem vorgewärmten Absäuermittel wie z. B. Neacid oder Abstrahlen mit 50-125 µm Aluminiumoxid max. 2 bar Druck; mit dem Dampfstrahler gründlich reinigen.

9. Keramischer Brand

Die Legierung ist im WAK speziell auf die Keramik Carrara Atraction bzw. Vincent abgestimmt. 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 Wirkstoffen 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 Pdf 10	gelb	4 Hochgoldhaltige Aufbrennlegierung für niedrigschmelzende Keramiken	Au 75,0	Ag 12,5	Pt 9,1	Zn 2,0	Rh 0,9	Ta < 0,5	Ir < 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	a	g/b	w	a	b	w	a	g/b	25-500 °C	25-600 °C
17,0	955-1060	87	115	205	165	210	455	435	18	10	15	15,0	15,5

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

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

Verarbeitungshinweis:

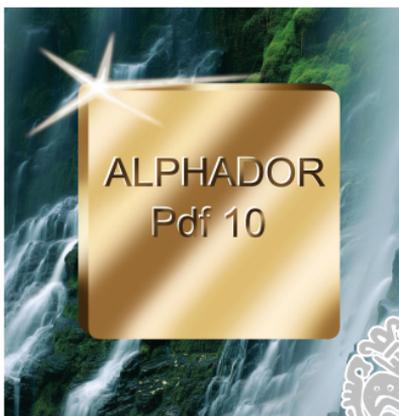
Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Tiegel	Weichglühen	Vergüten
1210	750	Graphit- und Keramiktiegel	750 °C / 15 min.	400 °C / 15 min.

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 Pdf 10

Verarbeitungs-Anleitung

