

# Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

## 1. Modellation

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

## 2. Anstiftung

Elceral CF kann als Direktanstiftung oder nach den Vorgaben für den Balkenguss verarbeitet werden.

## 3. Einbetten

Elceral CF kann nur in phosphatgebundener (gipsfreier) Einbettmasse vergossen werden. Die entsprechenden Herstellerangaben müssen beachtet werden.

## 4. Vorwärmen

Die Vorwärmtemperatur von 820 °C muss, je nach Muffelgröße, mind. 30 min. auf Endtemperatur gehalten werden.

## 5. Wiederverwendungsanteil

Der Neumetallanteil sollte 1/2 des Gesamtgewichtes nicht unterschreiten.

## 6. Tiegelmaterial

Elceral CF kann in Keramiktiegeln vergossen werden. Die Tiegel sollten ausschließlich für Elceral CF verwendet werden.

## 7. Gießen

Giestemperatur 1390 °C. Elceral CF 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 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 1,5 - 2 bar (nur einmalige Anwendung).

### Hinweis:

Schleifstaub nicht einatmen. Staubmaske verwenden!

## 9. Absäuern

Nach dem Abstrahlen ca. 2 min. absäuern. Säure ist ausschließlich für Elceral CF zu verwenden.

## 10. Bearbeitung

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

## 11. Reinigen

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

## 12. Oxidieren

Ohne Vakuum 5 min. bei 1030 °C. Anschließend an der Luft abkühlen lassen.

Brandführungen: Steigrate nicht über 55 °C/min.

- Brandführung über 980 °C vermeiden.
- Nach der letzten Wärmebehandlung sollten die Oxide gründlich entfernt werden, um die Korrosionsfestigkeit der Legierung nicht zu beeinträchtigen.

## 13. Keramische Weiterverarbeitung

Elceral CF eignet sich für alle herkömmlichen hochschmelzenden Verblenderkeramikmassen. Den entsprechenden Herstellerangaben ist Folge zu leisten.

Haftverbundwerte können durch einen Waschbrand wesentlich verbessert werden.

## 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 Elceral CF 1060 °C  
Nachlot für Elceral CF 710 °C

## 16. 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 Werkstoffen 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	Typ 4	Zusammensetzung in Gewichtsanteile %				
			Pd	Ag	Sn	In	Ga
Elceral CF	weiß	Für Gussabsakte, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt werden und dünne Querschnitte auf weisen.	57,4	32,0	8,0	1,0	1,5

### Technische Daten:

Dichte g/cm <sup>3</sup>	Schmelzintervall °C		E-Modul GPa	Vickershärte HV 5 / 30			Zugfestigkeit MPa		Bruchdehnung %		mittlerer linearer WAK 25-500 °C 25-600 °C			
	Solidus	Liquidus		g	k	v	g	v	g	v	10 <sup>4</sup> K <sup>-1</sup>			
11,2	1080	1240	120	280	340	355	530	560	720	840	22	18	14,6	14,9

g = weichgeglüht und abgeschreckt, k = nach dem keramischen Brand, v = vergütet, s = Selbstaushärtung  
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
1390	820	950 / 15	600 / 15	Löten: Vorlot: Elceral CF 1060 °C Nachlot: Elceral CF 710 °C

# 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 04/2018 – 500



# Elceral CF

## Verarbeitungs-Anleitung