

Bitte vor Verarbeitung von AuruLight beachten !

Fakten aus der Werkstoffkunde

AuruLight und goldreduzierte Legierungen sind Werkstoffe mit geringer Dichte. Die Legierungen verfügen nicht über die Wärmekapazität (Dichte) wie Gold.

Strahlungswärme aus dem Keramikofen verschließt die pulver-flüssigkeit-beschichtete Metalloberfläche sehr schnell und schließt darunter Feuchtigkeit ein, die dann bei weiterer Erwärmung zu Bläschenbildung oder Abhebung von Keramikoberflächen führen kann.

Daher empfiehlt es sich, moderne Nanoleuzit-Keramiken möglichst feucht zu halten und feucht in den Ofen zu bringen. HydroLiquid ist ein geeignetes Hilfsmittel.

Ausgleichskühlung:

- ➔ Je kleiner der WAK der Keramik in Bezug zum WAK der Legierung ist, desto länger ist die Abkühlphase (z.B. AuruLight WAK = 14,6).

Keramikverblendung:

- ➔ Bereitschaftstemperatur des Keramikofens 450 °C.
- ➔ Vortrockenzeit 6 – 8 Minuten.
- ➔ Opaker-Dentin-Glanzbrände nach Herstellerangaben !

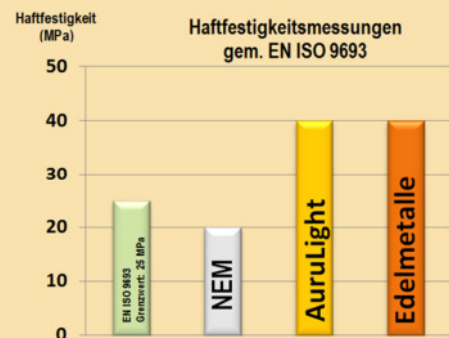
Besonderer Tipp zur AuruLight-Verblendung:

- ➔ Keramik nicht zu stark verdichten.
- ➔ Feucht halten beim Auftragen.
- ➔ Einzelne Schichten mit HydroLiquid feucht halten (Opaker, Dentin, Schneide).
- ➔ Keramikmodulation leicht mit HydroLiquid benetzen, bevor die Arbeit auf den Brenngutträger gestellt wird.

Vorteile von HydroLiquid:

- ➔ Verhindert die Riss- und Bläschenbildung bei allen Keramikbränden ab dem 1. Opakerbrand.
- ➔ Kein Abheben von Keramikrändern am Metallübergang.

WICHTIG !
Beachten Sie bitte bei Dentin- und Glanzbränden die Ausgleichskühlung - wenn erforderlich -



AuruBond

Haftvermittler für die perfekte Verbindung
zwischen **AuruLight** und Keramik

AuruBond besteht durch

- einfache Verarbeitung
- thermodynamisches Antrocknen
- hohe Verfahrenssicherheit
- lebendige Farbgebung ohne Verfärbung selbst bei Mehrfachbränden
- genaue Abstimmung auf alle modernen Nanoleuzitkeramik-Systeme ohne Einbußen bei Verwendung von herkömmlichen Keramik-Systemen

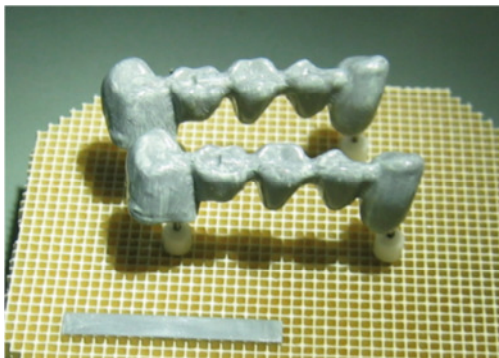
AuruBond ist eine Multilayerschicht zwischen Metall und Keramik.

Diese patentierte Zwischenschicht sichert einen perfekten Metall-Keramikverbund auf allen kobalthaltigen Dentallegierungen, die für die Metallkeramik geeignet sind.

Desweiteren sind Verfärbungen im Keramikbereich, z.B. am zervikalen Saum, auszuschließen.

Bei häufigem Brennen von kobalthaltigen Legierungen entsteht kein Chromoxidwachstum.

Es gibt keine Sprünge und Abplatzungen, die auf das Oxidwachstum zurückzuführen sind.



AuruBond dünn deckend aufgetragen



AuruBond gebrannt

Bitte beachten Sie für die Verarbeitung von AuruBond die ausführliche **AuruLight - Gebrauchsanweisung (→ Brenntabelle siehe Seite 15)**

Verarbeitung - Gerüstvorbereitung

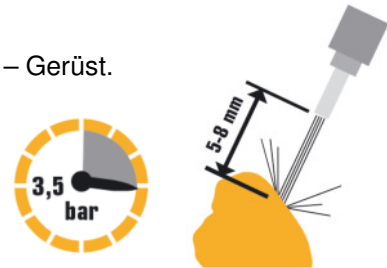
Der „kleine Unterschied“ zu hochgoldhaltigen Legierungen



Gerüstvorbereitung:

Die Basis für das Auftragen von AuruBond ist ein abgestrahltes – sauberes – Gerüst.

Abstrahlen mit 150 µ Aluminiumoxid bei **3,5 bar**
Abstand zwischen Gerüst und Strahldüse: **5 – 8 mm**
Fehlstellen vermeiden.



Reinigen Sie das Gerüst durch sorgfältiges Abdampfen.
Besser: Ca. 3 Minuten im Ultraschallbad mit Essigsäureethylester

AuruBond-Paste:

Vor dem Gebrauch mit sauberem Spatel (Glas- oder Achatspatel)
vom Dosenboden aufrühren und gut durchmischen
– mindestens 1 Minute.

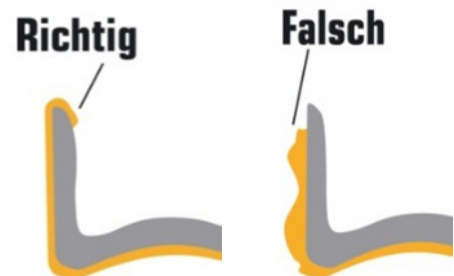


AuruBond ist gebrauchsfertig = **nicht verdünnen !**

Auftragen der AuruBond-Paste:

Tragen Sie mit einem **sauberen, trockenen** Flachpinsel eine
sehr dünne, deckende Schicht (wie bei Glasurmasse) auf die zu
verblendenden Flächen auf.

Streichen Sie AuruBond bitte etwas über den zervikalen Kronenrand
und über die metallischen Schultern hinaus, auf. Dadurch wird
gewährleistet, dass sich die Keramik auch nach zahlreichen Bränden
nicht verfärbt.



Vortrocknen des Gerüsts der mit AuruBond bestrichenen
Oberfläche bei offener Brennkammer so wie wir es von Pasten-
Opaker kennen.

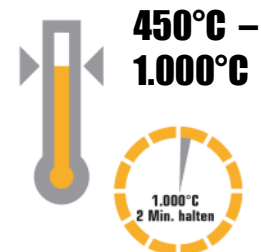
450 °C Starttemperatur – 6 - 8 Minuten

Brennen

Starttemperatur 450 °C, Aufheizrate 45 °C/Min.,
Endtemperatur 1.000 °C bei vollem Vakuum.

Halten der Endtemperatur **1.000 °C für 2 Minuten ohne Vakuum.**
Das Gerüst verzieht sich nicht.

**Danach die Brennkammer sofort öffnen. Reinigen Sie Ihr
Gerüst nach jedem Brand (abspülen).**



HydroLiquid

high adhesive

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung

Die vorliegende Gebrauchsanweisung behandelt die wesentlichen Verarbeitungsschritte für das oben genannte Produkt.

Für weitere Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Für weitere technische Angaben beachten Sie auch das Sicherheitsdatenblatt.

Wirkungsweise

Verhindert die Riss- und Bläschenbildung bei allen Keramikbränden beginnend mit dem 1. Opakerbrand.

Diese high-adhesive-Flüssigkeit benetzt feste Oberflächen, die sich an der Grenzfläche zur festen Phase in einem nur geringfügig ungünstigeren energetischen Zustand als im Inneren befinden, besonders gut.

Für alle Metall-Keramik-Verbünde ideal geeignet.

Für alle hochschmelzenden Keramiken zu verwenden.

Gerüstvorbereitung

Ein mit AuruBond beschichtetes und gebranntes Gerüst (siehe auch Gebrauchsanweisung AuruLight, Seite 12).

Anwendung

Die keramischen Oberflächen der zu verblendenden Kronen- und Brückenteile mit einem geeigneten Pinsel bzw. mittels der Sprühflasche fein und lückenlos benetzen. Keine Pfützenbildung zulassen.

Bei großspannigen Brücken die Benetzung etappenweise vornehmen.

Als Vorbereitung auf die nächste keramische Schicht die Arbeit mit HydroLiquid benetzen, d.h. während des gesamten Auftragens von Keramikmassen diese mit HydroLiquid feucht halten.

Bei mehreren Opakerbränden die Oberflächen des gebrannten Opakers erneut mit HydroLiquid benetzen.

Gewährleistung, Gegenanzeigen und Nebenwirkungen siehe Gebrauchsanweisung AuruLight.



Hersteller

**Deutsche Aurumed
Edelmetalle GmbH**
Laberstraße 7
D-93161 Sinzing/Regensburg
Phone: +43 (0) 941 / 9 42 63-0
Fax: +43 (0) 941 / 9 42 63-20
info@deutsche-aurumed.de
www.deutsche-aurumed.de

Vertrieb Nord

**Deutsche Aurumed
Edelmetalle Nord GmbH & Co. KG**
Thüringer Straße 8
D-49356 Diepholz
Phone: +43 (0) 5441 / 9 95 57-0
Fax: +43 (0) 5441 / 9 95 57-20
info.nord@deutsche-aurumed.de

Vertrieb Süd

**Deutsche Aurumed
Edelmetalle Süd GmbH**
Osterdorf 99
D-91788 Pappenheim
Phone: +43 (0) 9143 / 8 36 74-0
Fax: +43 (0) 9143 / 83 72 91
info.sued@deutsche-aurumed.de

Vertrieb Österreich

ZPP Dentalmedizintechnik GmbH
Dr.-Theodor-Körner-Platz 1
A-8790 Eisenerz
Phone: +43 (0) 3848 / 6 00 07
Fax: +43 (0) 3848 / 6 00 07-4
office@dental-markt.com
www.dental-markt.com