DEUTSCHE AURUMED EDELMETALLE

AURUCHROM LS

Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz auf Kobalt-Basis

Verarbeitungs-anleitung

Nicht-Edelmetall-Legierung

Modellgusslegierung optimal zum Laserschweißen
(nickel- und berylliumfrei nach DIN EN ISO 22674)

Klassische Methode: Modellherstellung, vermessen nach geplanter Konstruktionsvorgabe, Ausblocken und Doublieren

Modellation	Die Wachsmodellation wie gewohnt entsprechend der Planung ausführen. Besonders dünne Übergänge von Dünn- zu Dickteilen vermeiden oder mit zusätzlichem Gusskanal versorgen.
Anstiften	Gusskanäle sind immer an den massiven Bereichen anzubringen. Runde Wachsprofile mit ∅ 3 – 4 mm verwenden und keine scharfen Umlenkungen der Kanäle einbauen. Auf die Fließrichtung der Schmelze achten. Bei sehr großen Basen evtl. Luftabzugskanäle anbringen.
Einbetten Vorwärmen	Geeignet und empfohlen werden phosphatgebundene Modellgusseinbettmassen. Vorwärmtemperatur 950 – 1050 °C je nach Modellation, Größe der Muffel und Gießanlage. Genaue Temperatur nach Angabe des Einbettmassenherstellers. Haltezeit im Ofen nach Muffelgröße und Ofenfüllung 45 – 60 min.
Gießen Gießzeitpunkt	Für jede Legierung einen eigenen **Keramikschmelztiegel** verwenden. Wir empfehlen zur eindeutigen und klaren LOT-Rückverfolgbarkeit nur Neumaterial zu vergießen. Sollte Altmaterial mit vergossen werden: Altmaterial sauber abstrahlen und mindestens 50 % Neumaterial zugeben. AURUCHROM LS kann mit Vakuum-Druckguss mit Induktionsheizung, Hochfrequenzschleuderguss oder Flammenguss geschmolzen und vergossen werden. AURUCHROM LS-Gusszylinder in den sauberen Tiegel geben. **Hinweis:** Durch das Ausglasieren mit one-for-all oder anderem geeigneten Glasurmittel wird die Standzeit des Tiegels deutlich erhöht. **Induktionsbeheizte Geräte:** Wenn die Gusszylinder vollständig zusammengeflossen sind, je nach Gießgerät noch 2 – 10 sek. weiter heizen, danach auslösen. **Vakuum-Druckguss:** Die Schmelze kurz aufreißen lassen, sonst wie beim induktiven Aufschmelzverfahren. **Flammen-Schleuderguss:** Auf die richtige Flammeneinstellung achten. Aufschmelzen in der reduzierten Zone mit kreisenden Bewegungen. Wenn alle Gusszylinder aufgeschmolzen sind und die Schmelze sich durch den Flammendruck bewegt, Schleudervorgang auslösen. **Überhitzung der Legierung vermeiden.**
Ausbetten	Nach dem Abkühlen auf Umgebungstemperatur vorsichtig ausbetten und mit Korund 250 µm oder Korundmischungen bei ca. 4 bar abstrahlen. Schubverteilungsarme und Klammerinnenseite schonend abstrahlen.
Ausarbeiten	Zum Ausarbeiten feinverzahnte Hartmetallfräsen oder/und keramisch gebundene Steine verwenden. Evtl. in einem Glanzgerät glänzen. Nach dem exakten Aufpassen des Modellgusses auf das Modell das Gerüst mit einem Gummipolierer glätten und mit geeigneter Polierpaste auf Hochglanz polieren.
Fügetechnik	Zum Löten empfehlen wir die entsprechenden Kobalt-Chrom-Lotstäbe, als Flussmittel one-for-all oder andere Markenflussmittel. Für die Lastertechnik stehen passende Laserdrähte zur Verfügung.
Hinweis	Nebenwirkungen: Möglich sind Überempfindlichkeiten (Allergien) gegen einzelne Legierungsbestandteile sowie elektrochemisch bedingte Missempfindungen. Systembedingte Nebenwirkungen von in den Legierungen enthaltenen Bestandteilen können in Einzelfällen auftreten. Wechselwirkungen: Okklusalen und approximalen Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden. Gegenanzeigen: Nicht anwenden bei nachgewiesener Überempfindlichkeit auf ein oder mehrere in der Legierung enthaltene Bestandteile.
Sicherheitshinweis	Metallstaub ist gesundheitsgefährdend. Beim Ausarbeiten und Abstrahlen des Gerüstes immer die Absaugung einschalten und Atemschutzmaske verwenden.
Gewährleistung	Die anwendungstechnischen Empfehlungen in schriftlicher oder mündlicher Form beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwert angesehen werden. Der Verarbeiter ist für die korrekte Verarbeitung des Produktes selbst verantwortlich. Eventuelle Schadensersatzansprüche, die sich aufgrund der anwendungstechnischen Empfehlungen ergeben, beziehen sich immer nur auf den gelieferten Warenwert.

AURUCHROM LS

Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz auf Kobalt-Basis

Nicht-Edelmetall-Legierung

Modellgusslegierung

optimal zum Laserschweißen

Nickel- und berylliumfrei nach DIN EN ISO 22674.

AURUCHROM LS ist ein geprüftes Medizinprodukt
nach den Richtlinien 93/42 EWG erstellt und mit CE 0408 gekennzeichnet.

Technische Daten und Legierungsmerkmale:

Zusammensetzung	
Co	**63,0 %**
Cr	**29,0 %**
Mo	**5,5 %**
Si	**< 2,0 %**
Fe, Mn	**< 1,0 %**
N, C	**< 1,0 %**

Technische Daten		
Dichte	g/cm³	**8,2**
Schmelzintervall	° C	**1340 – 1300**
Empfohlene Gießtemperatur	°C	**1460**
Tiegelmaterial		**Keramik**
Ausdehnungskoeffizient 20-600°C 10^ -6 K^ -1		**14,1**
Bruchdehnung (A5)	%	**8**
Zugfestigkeit (Rm)	N/mm²	**940**
Dehngrenze (Rp 0,2)	**N/mm²**	**640**
E-Modul	N/mm²	**220 000**
Vickers Härte	HV10	**360**
Typ		**5**

Erforderliche Metallmenge: Wachsgewicht (inkl. Gussversorgung) multipliziert mit der Dichte von AURUCHROM LS (8,2 g/cm³), plus 3 – 5 g für den Gusskegelanteil.
Gewicht eines AURUCHROM LS-Gusszylinder: ca. 5 g

Verarbeitungsanleitung auf der Rückseite beachten !

Herstellung und Vertrieb:
Deutsche Aurumed Edelmetalle GmbH
Merianweg 3 ▪ 93051 Regensburg
Tel. 0941 / 9 42 63-0 ▪ Fax 0941 / 9 42 63-20
eMail: info@deutsche-aurumed.de
www.deutsche-aurumed.de

Vertrieb Nord:
Deutsche Aurumed Edelmetalle
Nord GmbH & Co. KG
Thüringer Straße 8 ▪ 49356 Diepholz
Tel. 05441 / 99 55 7-0 ▪ Fax 05441 / 99 55 7-20
eMail: info.nord@deutsche-aurumed.de

Vertrieb Süd:
Deutsche Aurumed Edelmetalle Süd GmbH
Osterdorf 99 ▪ 91788 Pappenheim
Tel. 09143 / 83 67 40 ▪ Fax 09143 / 83 72 91
eMail: info.sued@deutsche-aurumed.de

CE 0408