

### Merkmale

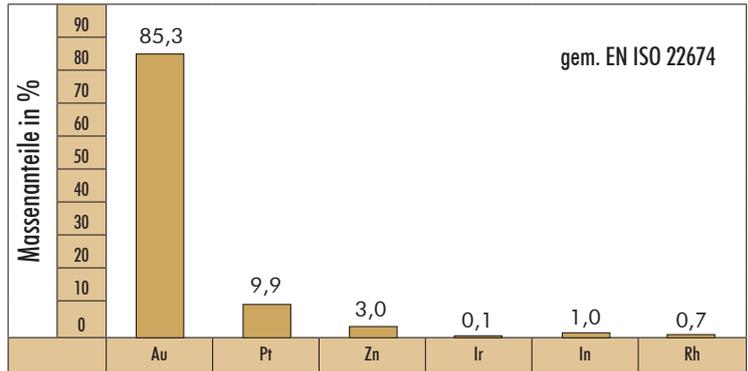
- für alle Indikationen verwendbar
- besonders geeignet für Doppelkronentechnik, Fräs- und Geschiebearbeiten
- Implantatarbeiten
- sehr gut fräs- und polierbar

### Indikationen

Inlays, Onlays, Kronen, kleine Brücken, Brücken jeder physiologischen Spannweite, Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten

### Typen - Einteilung gem. EN ISO 22674

- Typ 0 für festsitzenden Einzelzahnersatz mit geringer Belastung, z. B. kleine verblendete einflächige Inlays, verblendete Kronen;
- Typ 1 für festsitzenden Einzelzahnersatz mit geringer Belastung, z. B. verblendete oder nicht verblendete einflächige Inlays, verblendete Kronen;
- Typ 2 für festsitzenden Einzelzahnersatz, z. B. Kronen oder Inlays, bei denen die Anzahl der Flächen nicht eingeschränkt wird;
- Typ 3 für festsitzenden mehrgliedrigen Zahnersatz;
- Typ 4 für Applikationen mit dünnen Querschnitten, die sehr hohen Kräften ausgesetzt sind, z. B. herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, dünne verblendete Einzelkronen, festsitzende Vollbogenprothesen oder Brücken mit kleinen Querschnitten, Stege, Befestigungen, implantatgestützte Suprakonstruktionen;
- Typ 5 für Applikationen, bei denen Teile der Vorrichtung eine Kombination aus hoher Steifigkeit und Dehngrenze erfordern, z. B. dünne herausnehmbare Teilprothesen, Teile mit dünnen Querschnitten, Klammern.



**Typ:** Hochgoldhaltige Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart) gem. EN ISO 22674

**Farbe:** gelb

#### Technische Daten

Dichte in g/cm <sup>3</sup>	18,2					
Vickershärte	als Gusslegierung	w	g	180	a/g	200
HV 5/30	als Aufbrennlegierung	w	g	b	a/b	
Dehngrenze	als Gusslegierung	w	g	410	a/g	500
Rp0,2 in MPa	als Aufbrennlegierung	w	g	b	a/b	
Bruchdehnung in %	als Gusslegierung	w	g	4	a/g	4
	als Aufbrennlegierung	w	g	b	a/b	

Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>

Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>

E-Modul in GPa	100
Schmelzintervall in °C	950 - 1070

#### Verarbeitung:

Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
Gießtemperatur in °C	1220
Tiegel	Graphit/Keramik
Oxidbrand	
Aushärten	a/g 450 °C/15 min a/b
Weichglühen	

#### Geeignete Lote:

Verbindungen als Gusslegierung	AURU Lot G2 800
Verbindungen als Gusslegierung	AURU Lot G3 750
Laserschweißdraht	ja

Kurzbezeichnungen: w - weich, g - Selbsthärtung, b - nach dem Keramikbrand, a/g - ausgehärtet aus dem Zustand g, a/b - ausgehärtet aus dem Zustand b

Vac = Vacuum	Atm = atmosphärisch
--------------	---------------------

Weitere technische Auskunft erhalten Sie unter +49 (0) 941 9 42 63-0

#### Hinweis:

Die aufgeführten Ergebnisse sind gem. EN ISO 22674 und zugehörigen Normen ermittelt worden, geringfügige normkonforme Abweichungen aus dem Produktionsprozess sind möglich.

**Wechselwirkungen:** Bei okklusalem und approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich. Okklusalen und approximalen Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.

**Nebenwirkungen:** Möglich sind Überempfindlichkeiten (Allergien) gegen einzelne Legierungsbestandteile sowie elektrochemisch bedingte Missempfindungen. Systembedingte Nebenwirkungen von in den Legierungen enthaltenen Bestandteilen können in Einzelfällen auftreten. Gegenanzeigen: Nicht anwenden bei nachgewiesener Überempfindlichkeit auf ein oder mehrere in der Legierung enthaltene Bestandteile.

**Legierungen mit Kupferanteil:** \* Abhängig von der Verarbeitung und dem Mundmilieu kann es im Ausnahmefall durch den Kupferanteil zu Verfärbungen bei Doppelkronen während der Tragedauer kommen. Verfärbungen haben keinen Einfluss auf die technische Funktionalität sowie Haltbarkeit und sind physiologisch unbedenklich.

**Gewährleistung:** Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitung erteilt werden, beruhen auf gemachten Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte angesehen werden. Die Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor. Bitte trocken und bei Raumtemperatur lagern. Korrosionsfestigkeit und Biokompatibilität sind geprüft.

⚠️ ⚠️ ⚠️ ↓ Verarbeitungsanleitung auf der Rückseite beachten!

Vertrieb: **Deutsche Aurumed Edelmetalle GmbH**  
Laberstraße 7 · D-93161 Sinzing/Regensburg  
Tel. +49 (0) 941 / 9 42 63 - 0 · info@deutsche-aurumed.de · www.deutsche-aurumed.de

## Verarbeitungsanleitung

<b>Modellation</b>	In anatomischer Form nach zahntechnischen Richtlinien; bei Verblendung in anatomischer Form in verkleinertem Maßstab. Verbindungsstellen belastungsgerecht gestalten. Girlanden erhöhen die Brennstabilität. Bei Einzelkronen mindestens 0,3 mm Wandstärke, bei Brückenpfeilerkronen mindestens 0,5 mm.
<b>Gusskanalanlage</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Einzelanstiftung/ direkte Anstiftung - je nach Legierung - 2,5 - 4,0 mm Ø;</li><li>• Für Brückenarbeiten empfehlen wir einen Balkenguss. Querkanal mit einem Ø von 3,5 - 4,0 mm verwenden.</li></ul> Die Wachsmodellation wird zum Querkanal mit einem Gusskanal von 2,5 - 3,0 mm und einer Länge von 3,5 - 4,0 mm Ø verbunden. Vom Gusstrichter zum Querkanal sollte ein Ø von 3,5 - 4,0 mm verwendet werden. Natürlich können auch alternative Gusskanalsysteme verwendet werden - vorgegebene Regeln beachten. Das Wachsgewicht entnehmen Sie bitte der Wachsumrechnungstabelle.
<b>Einbetten</b>	Phosphatgebundene, feinkörnige Einbettmassen verwenden. Verarbeitung nach Herstellerangaben.
<b>Vorwärmen</b>	Nach dem Wachaustreiben (bei 270 - 300 °C Kegel der Gussküvette nach unten 30 - 60 Minuten) <b>danach Gussform auf 800 °C aufheizen.</b> Haltezeit je nach Muffelgröße und Beschickung 30 - 90 min. Aufheizrate laut Hersteller unbedingt einhalten.
<b>Gießen</b>	Die Legierung kann mit Propan-Sauerstoff, im elektrisch beheizten Widerstandsofen oder mit Hochfrequenzanlagen aufgeschmolzen werden. <b>Zugabe von mind. 50 % Neumaterial wird empfohlen.</b> Den auf der Vorderseite empfohlenen Tiegel verwenden. Beim Widerstands- und Induktionsschmelzen im Keramiktiegel (neue Keramiktiegel mit Schmelzpulver vorbehandeln) muss vor dem Abgießen ein Schmelzpulverpellet auf die Schmelze gegeben werden. <b>Angaben des Gießgeräteherstellers beachten. Gießtemperatur 1220 °C.</b> Nach vollständigen Aufschmelzen der Legierung die Schmelze weiter erhitzen. Widerstandsbeheizte Geräte 20 - 30 Sekunden, Propan-Sauerstoff-Flamme 5 - 10 Sekunden, Hochfrequenzgießgerät 5 - 10 Sekunden. Legierung nicht überhitzen! Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen!
<b>Ausbetten</b>	Nach Abkühlen auf Raumtemperatur Ausbettgerät verwenden oder Ausbettzange benutzen. Niemals mit Hammer auf Gussobjekt oder Gusskegel schlagen! Letzte Einbettmassereste mit Strahlsand 110 – 150 µm max. 2,0 bar vorsichtig abstrahlen oder in Beizbad legen.
<b>Auhärten</b>	AURUMED Auruform 96 wird bei 450 °C in 15 min. ausgehärtet. Anschließend das Objekt an der Luft abkühlen lassen.
<b>Weichglühen</b>	
<b>Ausarbeiten</b>	Mit Hartmetallfräsen und keramisch gebundenen Steinen arbeiten. Nur in eine Richtung ausarbeiten. Drehzahlempfehlungen der Hersteller beachten. Wandstärke für Einzelkronen 0,3 mm für Brückenkronen 0,5 mm <b>nicht unterschreiten!</b>
<b>Abstrahlen/ Reinigen</b>	Mit Aluminiumoxid 110-150 µm, max. 2,0 bar im Einwegstrahlgerät abstrahlen und im Ultraschallbad oder mit dem Dampfstrahlgerät sorgfältig reinigen.
<b>Löten: vor dem Brand/ nach dem Brand</b>	Ausführliche Anleitung zur Vorbereitung und erfolgreicher Lötung finden Sie in unserer Broschüre „Produktübersicht“ im Kapitel „Löten und Laserschweißen“ sowie auf unserer Homepage <a href="http://www.deutsche-aurumed.de">www.deutsche-aurumed.de</a>
<b>Oxidieren/ Reinigungsbrand</b>	
<b>Keramik- verblendung</b>	
<b>Abbeizen/ Polieren</b>	Nach der letzten Wärmebehandlung Restoxide abbeizen. Für die Politur eignen sich Gummipolierer, Filzräder, Ziegenhaarbürstchen und -Schwabbel unter Verwendung von Polierpasten. Mit geringem Druck arbeiten.