

Merkmale

- palladiumfrei ¹⁾
- Anwendung im gesamten Indikationsbereich
- Kombinationstechnik *
- einfache Verarbeitung, gut zu polieren

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.

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

Hinweis:

Sollten dem Anwender und/oder Patienten im Zusammenhang mit der Anwendung des Produktes auftretende schwerwiegende Vorfälle zur Kenntnis gelangen, sind diese dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Staates, in dem der Anwender und/oder Patient niedergelassen ist, zu melden. Das SSCP ist auf <https://ec.europa.eu/tools/eudamed> verfügbar.

Aurumed Legierungen sind frei von Beryllium, Cadmium und Blei gem. EN ISO 22674. 1) entsprechend der Festlegung EN ISO 22674.

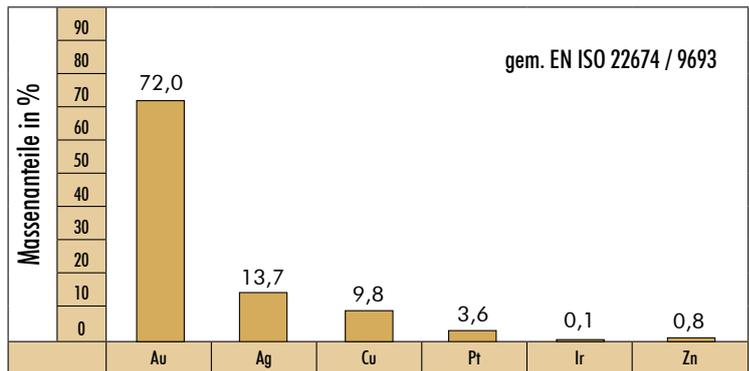
Wechselwirkungen: Bei okklusalem und proximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich. Okklusalen und proximalen Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.

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 unseren eigenen 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!



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

Farbe: gelb

Technische Daten

Dichte in g/cm ³	15,5						
Vickershärte	als Gusslegierung	w	165	g	235	a/g	270
HV 5/30	als Aufbrennlegierung	w		g		b	a/b
Dehngrenze	als Gusslegierung	w	260	g	520		a/g
Rp0,2 in MPa	als Aufbrennlegierung	w		g		b	a/b
Bruchdehnung	als Gusslegierung	w	43	g	18		a/g
in %	als Aufbrennlegierung	w		g		b	a/b

Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C μm/mK

Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C μm/mK

E-Modul in GPa 87

Schmelzintervall in °C 895 - 945

Verarbeitung:

Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	700
Gießtemperatur in °C	1095
Tiegel	Graphit / Keramik
Oxidbrand	
Aushärten	a/g 300 °C / 30 min a/b
Weichglühen	750 °C 15 min

Geeignete Lote:

Verbindungen als Gusslegierung	ORPLID Lote 825, 790
Verbindungen als Gusslegierung	
Laserschweißdraht	ja

Kurzbezeichnungen: w - weich, g - Selbstaushärtung, b - nach dem Keramikbrand, a/g - ausgehärtet aus dem Zustand g, a/b - ausgehärtet aus dem Zustand b; Vac = Vacuum; Atm = atmosphärisch

Verarbeitungsanleitung

Modellation	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.
Gusskanalanlage	<ul style="list-style-type: none">• Einzelanstiftung/ direkte Anstiftung - je nach Legierung - 2,5 - 4,0 mm Ø;• Für Brückenarbeiten empfehlen wir einen Balkenguss. Querkanal mit einem Ø von 3,5 - 4,0 mm verwenden. 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.
Einbetten	Phosphatgebundene, feinkörnige Einbettmassen verwenden. Verarbeitung nach Herstellerangaben.
Vorwärmen	Nach dem Wachs austreiben (bei 270 - 300 °C Kegel der Gussküvette nach unten 30 - 60 Minuten) danach Gussform auf 700 °C aufheizen. Haltezeit je nach Muffelgröße und Beschickung 30 - 120 min. Aufheizrate laut Hersteller unbedingt einhalten.
Gießen	Die Legierung kann mit Propan-Sauerstoff, im elektrisch beheizten Widerstandsofen oder mit Hochfrequenzanlagen aufgeschmolzen werden. Zugabe von mind. 50 % Neumaterial wird empfohlen. 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. Angaben des Gießgeräteherstellers beachten. Gießtemperatur 1095 °C. Nach vollständigen Aufschmelzen der Legierung die Schmelze weiter erhitzen. Widerstandsbeheizte Geräte 15 - 20 Sekunden, Propan-Sauerstoff-Flamme 5 - 10 Sekunden, Hochfrequenzgießgerät 5 - 10 Sekunden. Legierung nicht überhitzen! Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen!
Ausbetten	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.
Auhärten	AURUMED Bio SGG wird bei 300 °C in 30 min. ausgehärtet. Anschließend das Objekt an der Luft abkühlen lassen.
Weichglühen	AURUMED Bio SGG wird bei 750 °C 15min weichgeglüht. Anschließend in Wasser abschrecken
Ausarbeiten	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 nicht unterschreiten!
Abstrahlen/ Reinigen	Mit Aluminiumoxid 110-150 µm, max. 2,0 bar im Einwegstrahlgerät abstrahlen und im Ultraschallbad oder mit dem Dampfstrahlgerät sorgfältig reinigen.
Löten: vor dem Brand/ nach dem Brand	Ausführliche Anleitung zur Vorbereitung und erfolgreicher Lötung finden Sie in unserer Broschüre „Produktübersicht“ im Kapitel „Löten und Laserschweißen“ sowie auf unserer Homepage www.deutsche-aurumed.de
Oxidieren/ Reinigungsbrand	
Keramik- verblendung	
Abbeizen/ Polieren	Nach der letzten Wärmebehandlung Restoxide abbeizen. Für die Politur eignen sich Gummipolierer, Filzräder, Ziegenhaarbürstchen und -Schwammel unter Verwendung von Polierpasten. Mit geringem Druck arbeiten.

Sicherheitshinweise: Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Stäube und Dämpfe nicht einatmen. Verwenden Sie zum Schutz geeignete Absauganlagen und zusätzlich einen Gesichts- oder Atemschutz.