

## Merkmale

- kupferfrei <sup>1)</sup>
- für alle Indikationen verwendbar
- besonders gut zu fräsen
- helles Oxid
- verblendbar mit LFC

## Indikationen

MOD Inlays, Kronen, kleine Brücken, Brücken jeder physiologischen Spannweite, Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten, verblendbar mit LFC Keramik, z. B. Audent i-motion LFC

## 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.

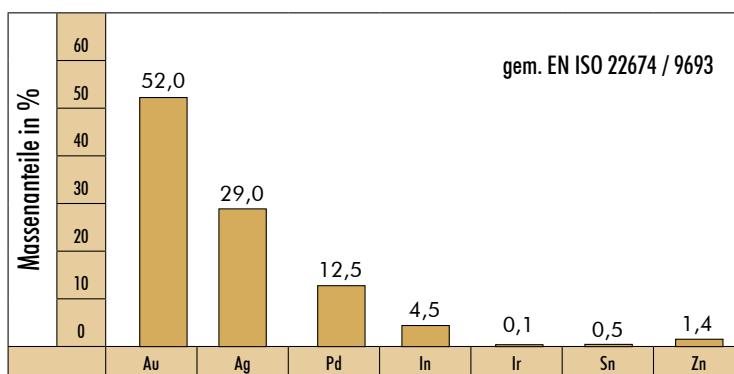
**Wechselwirkungen:** Bei okklusalem und proximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich. Okklusalen und proximalen Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.

**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:** Goldreduzierte Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart) gem. EN ISO 22674

**Farbe:** hellgelb

### Technische Daten

Dichte in g/cm <sup>3</sup>	14,0					
Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung	w	150	g	205	a/g 235
	als Aufbrennlegierung	w		g	b	235 a/b
Dehngrenze Rp0,2 in MPa	als Gusslegierung	w	325	g	440	a/g 510
	als Aufbrennlegierung	w		g	b	570 a/b
Bruchdehnung in %	als Gusslegierung	w	12	g	6	a/g 5
	als Aufbrennlegierung	w		g	b	6 a/b
Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C	16,5					
Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C	16,9					
E-Modul in GPa	102					
Schmelzintervall in °C	970 - 1080					

### Verarbeitung:

Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	750					
Gießtemperatur in °C	1200					
Tiegel	Graphit / Keramik					
Oxidbrand	800 °C 10 min / Vac					
höchste empfohlene Brenntemperatur	870 °C					
Aushärten	a/g	500 °C/15 min	a/b			
Weichglühen	800 °C 15 min					

### Geeignete Lote:

Verbindungen vor dem Keramikbrand	ORPLID Keramik Lot CF 950					
Verbindungen nach dem Keramikbrand	ORPLID Lot CF 720					
Laserschweißdraht	ja					
Kurzbezeichnungen: w - weich, g - Selbstaushärtung, b - nach dem Keramikbrand, a/g - ausgehärtet aus dem Zustand a, a/b - ausgehärtet aus dem Zustand b; Vac = Vacuum; Atm = atmosphärisch						

## 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 Wachs austreiben (bei 270 - 300 °C Kegel der Gussküvette nach unten 30 - 60 Minuten) <b>danach Gussform auf 750 °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 1200 °C.</b> Nach vollständigen Aufschmelzen der Legierung die Schmelze weiter erhitzen. Widerstandsbeheizte Geräte 20 - 30 Sekunden, Propan-Sauerstoff-Flamme 5 - 8 Sekunden, Hochfrequenzgießgerät 5 - 8 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>Aushärten</b>	AURUMED Eco 52 wird bei 500 °C in 15 min. ausgehärtet. Anschließend das Objekt an der Luft abkühlen lassen.
<b>Weichglühen</b>	AURUMED Eco 52 wird bei 800 °C 15min weichgeglüht. Anschließend in Wasser abschrecken.
<b>Ausarbeiten</b>	Mit Hartmetallfräsen und keramisch gebundenen Steinen arbeiten. Nur in eine Richtung ausarbeiten. <b>Keine Diamantschleifkörper verwenden!</b> Drehzahlempfehlungen der Hersteller beachten. Wandstärke für Einzelkronen 0,3 mm für Brückenkronen 0,5 mm <b>nicht unterschreiten!</b>
<b>Abstrahlen/ Reinigen</b>	Vor und nach dem Oxidbrand 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>	Um die mechanische Belastung beim Oxidieren zu minimieren, Gerüst ausreichend abstützen. Anschließend das Oxid durch Beizen entfernen, z. B. Neacid von Dentsply Sirona. <b>800 °C / 10 min.</b> unter Vakuum oxidieren. Individuelle Vorgaben der jeweiligen Keramikhersteller sind zu berücksichtigen und vorrangig zu behandeln.
<b>Keramik- verblendung</b>	<b>Nur niedrigschmelzende Keramikmassen mit geeignetem WAK verwenden,</b> z. B. i-motion LFC von AuDent. Die Verarbeitungsempfehlung der Keramikhersteller unbedingt beachten.
<b>Abbeizen/ Polieren</b>	Nach dem Aufbrennen der Dentalkeramik bzw. 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.