Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

Zweckbestimmung
Dentale Legierungen und Metalle dienen der Herstellung von festsitzendem, herausnehmbaren oder kombiniertem Zahnersatz.

1. **Modellation**
   Die Gerüstmodellation erfolgt nach den gewohnten Grundsätzen, stabile Interdentalverbindungen müssen beachtet werden.

2. **Anstiftung**
   Alphador dent U kann als Direktanstiftung oder nach den Vorgaben für den Balkenguss verarbeitet werden.

3. **Einbetten**
   Alphador dent U kann nur in phosphatgebundener (gipsfreier) Einbettmasse vergossen werden. Die entsprechenden Herstellerangaben müssen beachtet werden.

4. **Vorwärmen**
   Die Vorwärmtemperatur von 800 °C muss, je nach Muffelgröße, mind. 30 - 60 min. auf Endtemperatur gehalten werden.

5. **Wiederverwendunganteil**
   Der Neumetallanteil sollte 1/2 des Gesamtgewichtes nicht unterschreiten.

6. **Tiegelmaterial**
   Alphador dent U kann im Keramiktiegel vergossen werden. Der gewählte Tiegel sollte ausschließlich für Alphador dent U verwendet werden.

7. **Gießen**
   Gießtemperatur 1.400 °C, Alphador dent U kann in den herkömmlichen Gussanlagen (Schleuderguss, Vakuum-Druckguss, Flamme) vergossen werden. (Die homogensten Güsse werden im Vakuum-Druckguss erzielt.)
   Die Muffel sollte nach dem Guss langsam auf Raumtemperatur abkühlen. Die Bildung eines leichten Oxidfilms auf der Oberfläche der Schmelze ist als normal zu betrachten.

8. **Abstrahlen**
   Das Abstrahlen erfolgt in einem Aluminiumoxid (50 - 110 µm) bei 1,5 - 2 bar (nur einmalige Anwendung).

9. **Absäuern**
   Nach dem Abstrahlen ca. 2 min. absäuern. Säure ist ausschließlich für Alphador dent U zu verwenden.

10. **Bearbeitung**
    Nach dem Guss wird die Ausarbeitung mit sauberen Hartmetallfräsern empfohlen. Die Gerüste werden vor dem Oxidieren mit reinem Aluminiumoxid (50 - 110 µm / 2 bar) sandgestrahlt.

11. **Reinigung**
    Vor dem Oxidieren werden die Gerüste mit destilliertem Wasser abgekocht oder mit Ultraschall, Dampfstrahlgerät gereinigt und entfettet.

    Hinweis:
    Schleifstaub nicht einatmen, ggf. Staubschutzmaske verwenden!

12. **Oxidieren**
    Ohne Vakuum 5 min. bei 950 °C. Anschließend an der Luft abkühlen lassen.
    Brandführungen: Steigrate nicht über 55 °C / min.

13. **Keramische Weiterverarbeitung**
    - Die Legierung ist verblendbar mit allen hochschmelzenden Dental-Verblendkeramiken, die für Metallgerüste mit einem mittleren WAK-Wert von 13,8 - 15,0 $10^{-6}K^{-1}$ freigegeben sind. Den entsprechenden Herstellerangaben ist Folge zu leisten.
    - Brandführung über 980 °C vermeiden.

14. **Politur**
    Mit Schütz Dental Goldpolierer Super, Polierpaste, Bürsten und Baumwollschwabbel polieren.

15. **Löten**
    Vorlot für Alphador dent U 1.105 °C
    Nachlot für Alphador dent U 750 °C

Lagerung
Trocken lagern.

Nebenwirkungen
Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinproduktes sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können jedoch nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

Gegenanzeigen / Wechselwirkungen
Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes / Zahnarztes verwendet werden. Bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinproduktes mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

Hinweis
Geben Sie alle o. g. Informationen an den behandelnden Zahnarzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten.

Legierung	Farbe	Indikationsgebiete / Typ 4	Zusammensetzung in Massen %					
Alphador dent U	blaß-gelb	3/4-Kronen, kleine Brücken, Brücken mittlerer und großer Spannweite, Frästechnik, Stege, Suprakonstruktionen	Au 78,5	Pt 9,8	Pd 7,7	Sn *	In 3,7	Ru *

* = Gew. % < 1,0 %

Technische Daten:

Dichte g / cm³	Schmelzintervall °C	E-Modul GPa	Vickershärte HV5	0,2 Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung %	Mittlerer lin. WAK 10^{-6} K^{-1}
	Solidus Liquidus		s v k	v k		v s	25-500 °C 25-600 °C
17,6	1.110-1.230	102	220 250 290	510 580	630 - 680	8 12	13,9 14,1

w = weichgeglüt und abgeschreckt, k = nach dem keramischen Brand, v = vergütet, s = Selbstaushärtung langsam

Die technischen Daten sind Mittelwerte und können bei den Lieferchargen geringfügig schwanken.

Verarbeitungshinweis:

Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Weichglühen °C min.	Vergüten °C min.	Fügetechnik: Laserschweißen
1.400	800	950 15	600 15	Löten: Vorlot: Alphador dent U 1.105 °C Nachlot: Alphador dent U 750 °C Flußmittel integriert
Lot	Netto Gewicht in g			

CE 0297

SCHÜTZ DENTAL Micerium Group

Schütz Dental GmbH
Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany
Telefon: +49 (0) 6003 814-0 · Fax: +49 (0) 6003 814-906
info@schuetz-dental.de · www.schuetz-dental.de

Mandler 05/2026 – 100



Alphador dent U

Gebrauchs-anweisung