

Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

Zweckbestimmung:

Dentale Legierungen und Metalle dienen der Herstellung von fest-sitzendem, herausnehmbaren oder kombiniertem Zahnersatz.

1. Modellieren

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

2. Anstiften

Alphador 515 kann als Direktanstiftung oder nach den Vorgaben für den Balkenguss verarbeitet werden.

3. Einbetten

Alphador 515 kann nur in phosphatgebundener (gipsfreier) Einbettmasse vergossen werden. Die entsprechenden Herstellerangaben müssen beachtet werden.

4. Vorwärmen

Die Vorwärmtemperatur von 850 °C muss, je nach Muffelgröße, mind. 30 - 60 min. auf Endtemperatur gehalten werden.

5. Wiederverwendungsanteil

Der Neumetallanteil sollte 1/2 des Gesamtgewichtes nicht unterschreiten.

6. Tiegelmateriale

Alphador 515 muss in Keramiktiegeln vergossen werden. Der gewählte Tiegel sollte ausschließlich für Alphador 515 verwendet werden.

7. Gießen

Giestemperatur 1350 °C - 1410 °C. Alphador 515 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 mit einem Aluminiumoxid 110 µm - 125 µm, bei 1,5 - 2 bar (nur einmalige Anwendung).

9. Absäuern

Nach dem Abstrahlen ca. 2 min. absäuern. Säure ist ausschließlich für Alphador 515 zu verwenden.

10. Bearbeitung

Nach dem Guss wird die Ausarbeitung mit sauberen Hartmetallfräsern empfohlen. Die Gerüste werden vor dem Oxidieren mit reinem Aluminiumoxid (110 µm - 125 µm / 2 bar) sandgestrahlt.

11. Reinigen

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

12. Oxidieren

Ohne Vakuum 10 min. bei 980 °C. Anschließend an der Luft abkühlen lassen.

Brandführungen: Steigrate nicht über 55 °C / min.

13. Politur

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

14. Hinweis

- 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.
- Haftverbundwerte können durch einen Waschbrand wesentlich verbessert werden.
- Brandführung über 980 °C vermeiden.
- Nach der letzten Wärmebehandlung sollten die Oxide gründlich entfernt werden, um die Korrosionsfestigkeit der Legierung nicht zu beeinträchtigen.
- Wir empfehlen, Metallkorrekturen (Kontaktpunkte setzen) mit dem LWI-Schweißblaser von Schütz Dental durchzuführen.

Löten:

Vorlot für Alphador 515 1100 °C - 1120 °C
Nachlot für Alphador 515 750 °C

Legierung:	E-Modul:	Farbe:	Typ:	Indikationsgebiete:	Zusammensetzung in Gew. %			
Alphador 515	119 GPa	weiß	Typ 4	Inlays, kleine, mittlere und große Brücken, Frästtechnik, Modellgusskonstruktionen, Suprakonstruktionen	Au	Pd	In	Ru
					51,5	38,4	8,5	< 1

Technische Daten:

Dichte:	Schmelzintervall:	Vickershärte:	0,2% Dehngrenze:	Zugfestigkeit:	Bruchdehnung:	Mittlerer lin. W.A.K.
g / m ³	°C	HV5 / 30	MPa	MPa	%	25 - 500 °C 25 - 600 °C
		w s v k	w v	w v	s v	10 ⁻⁶ K ⁻¹
	Solidus Liquidus					25 - 500 °C / 25 - 600 °C
13,5	1190 1300	250 260 290 270	530 610	670 800	25 - 20	13,7 / 14,1

Verarbeitungshinweise:

w = weichgeglüht und abgeschreckt, v = vergütet, s = Selbsthärtung langsam

Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Weichglühen °C	Vergüten °C	Fügetechnik:
1350 - 1410	850 30 - 60	700 10	400 15	Laserschweißen
				Löten:
				Vorlot: 1100 - 1120 °C Nachlot: Alphador 750 °C

CE 0297

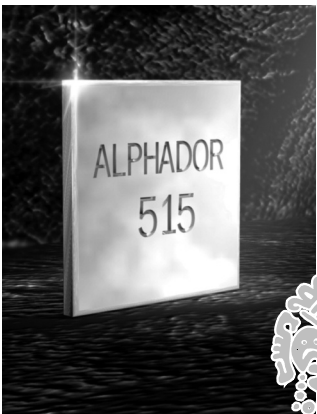
SCHÜTZ DENTAL
Micerium Group

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



Alphador 515

Gebrauchsanweisung

