## Sicherheitshinweise

Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Beim Ausarbeiten Absaugung benutzen. Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrochemisch bedingte Missempfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich.

## Wechselwirkungen

Bei okklusalem und approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

## 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 gesehen werden. Die Legierungen von C.HAFNER sind für den Einmalgebrauch ausgewiesen. Bitte trocken und bei Raumtemperatur lagern.

C·HAFNER
Edelmetall · Technologie

C.HAFNER GmbH + Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Maybachstrasse 4
71299 Wimsheim
Tel. +49 7044 90333-333
dental@c-hafner.de
www.c-hafner.de

D 5.2024. © C.HAFNER, D-Wimsheim.

# AURUMED Auruloy GF

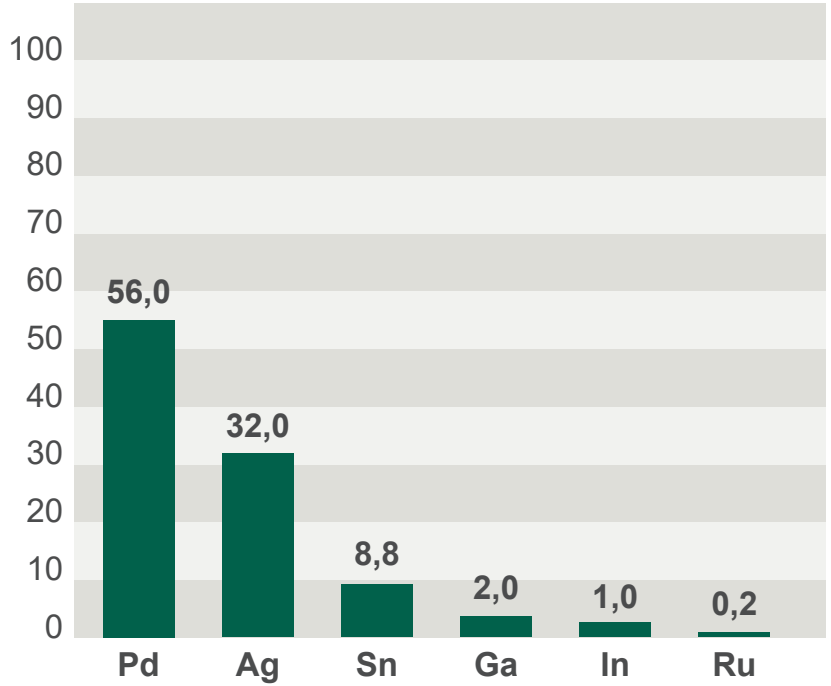
Metallkeramik-Legierung nach DIN EN ISO 22674 und DIN EN ISO 9693
für normal expandierende Keramikmassen zur Herstellung von Zahnersatz

**Indikationen:** Inlays, Kronen, Brücken aller Spannweiten, Verblendung mit Kunststoff oder normal expandierender Keramik

**Farbe:** Weiß **Typ:** 4

REF 1620
MD
CE 0483

## Legierungszusammensetzung %




C. HAFNER GmbH + Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Deutschland

## Technische Daten AURUMED Auruloy GF

| | |
|---|---|
| Dichte (g/cm³) | 11,2 |
| Schmelzintervall °C | 1205-1070 |
| Härte (HV 5/30) w, a, g/b | 240, 280, 270/250 |
| Vorwärmtemperatur °C | 900 |
| Gießtemperatur °C | 1355 |
| Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s) | |
| elektrisch 20-30, induktiv 5-10, Flamme 5-10 | |
| 0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b | 452, 525,500/476 |
| Bruchdehnung (%) w, a, g/b | 16, 11, 10/13 |
| E-Modul (GPa) | 143 |
| Flußmittel: | z.B. Pasta Flux |
| WAK 25-500 (600) °C | 14,4 (14,4) µm/mK |
| höchste empf. Brenntemp. °C | 970 |
| Lotempfehlung: | |
| Vor dem Brand: | Orplid Keramik Lot 1050 |
| Nach dem Brand: | Orplid Lot 760 |
| Laserschweißdraht: | Universalschweißdraht classic 0,35 mm |

Weichglühen: 900 °C / 15 min, mit Wasser abschrecken
Aushärten: 600 °C / 15 min

w = weich, a = ausgehärtet, g/b = nach dem Guß bzw. Brand

## Sicherheitshinweis

Achtung! Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol nicht einatmen. Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.
Gefährlicher Bestandteil: Indium
UFI: UPC0-00N2-Q00R-THU8

## Gebrauchsanweisung

### Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

### Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

### Vorwärmen:

900 °C, 30-90 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

### Gießen:

1355 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten um 20 - 30 °C erhöhen, Keramiktiegel

### Ausarbeiten:

Mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 110-150 µm Aluminiumoxid, Druck max. 2 bar.

### Reinigen:

abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen

### Oxidbrand:

10 min bei 960 °C ohne Vakuum.