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 Uni-Plus

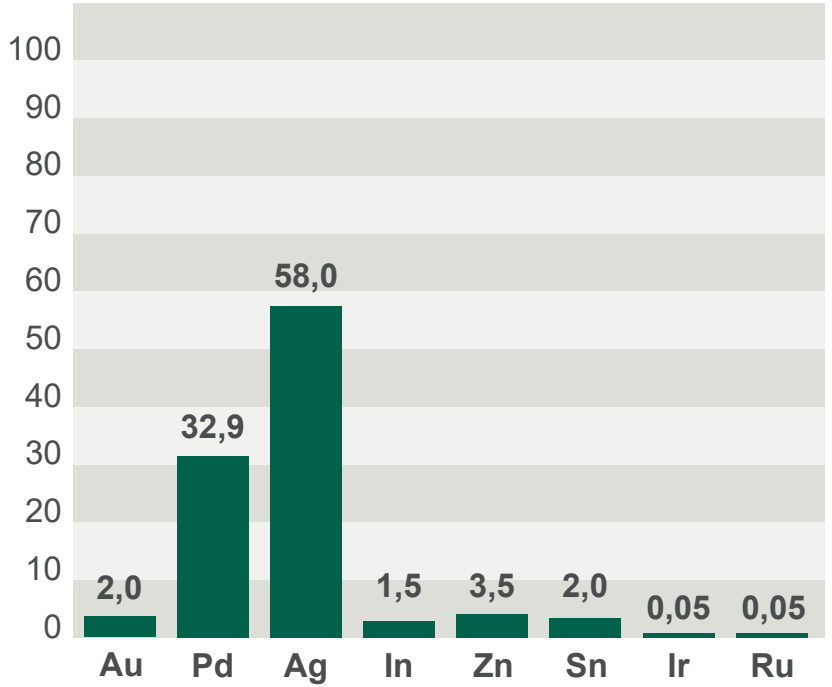
Metallkeramik-Legierung nach DIN EN ISO 22674 und DIN EN ISO 9693 für hoch expandierende, niedrigschmelzende Keramikmassen zur Herstellung von Zahnersatz

Indikationen: Inlays, Kronen, Brücken aller Spannweiten, Verblendung mit Kunststoff oder hochexpandierender Keramik

Farbe: Weiß **Typ:** 3

REF 1619
MD
CE 0483

Legierungszusammensetzung %



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

Technische Daten AURUMED Uni-Plus

Dichte (g/cm3)	11,0
Schmelzintervall °C	1125-1040
Härte (HV 5/30) w, a, g/b	145, 195, 165/150
Vorwärmtemperatur °C	800
Gießtemperatur °C	1275
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 20-30, induktiv 5-10, Flamme 5-10	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	276, 324, 288/275
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	15, 9, 8/12
E-Modul (GPa)	107
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	16,2 (16,4) µm/mK
höchste empf. Brenntemp. °C	940
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid Keramik Lot CF 950
Nach dem Brand:	Orplid Lot CF 720
Laserschweißdraht:	Pangold LFC Schweißdraht 0,35mm

Weichglühen: 800 °C / 15 min, mit Wasser abschrecken
Aushärten: 550 °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: 5SC0-H0AG-1007-FVEA

Gebrauchsanweisung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

800 °C, 30-90 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

Gießen:

1275 °C bei widerstandsbeheizten Gießgeräten um 20 - 30 °C erhöhen, Keramiktiegel.

Ausarbeiten:

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

Reinigen:

abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen

Oxidbrand:

10 min bei 800 °C mit Vakuum. Die Oxide sind zwingend zu entfernen. Vorzugsweise 10 – 15 Minuten absäuern im warmen und sauberen Neacidbad oder sorgfältig mit 110 µm Aluminiumoxid abstrahlen. Abschließend gründlich abdampfen.