

AURENIUM CombiSoft

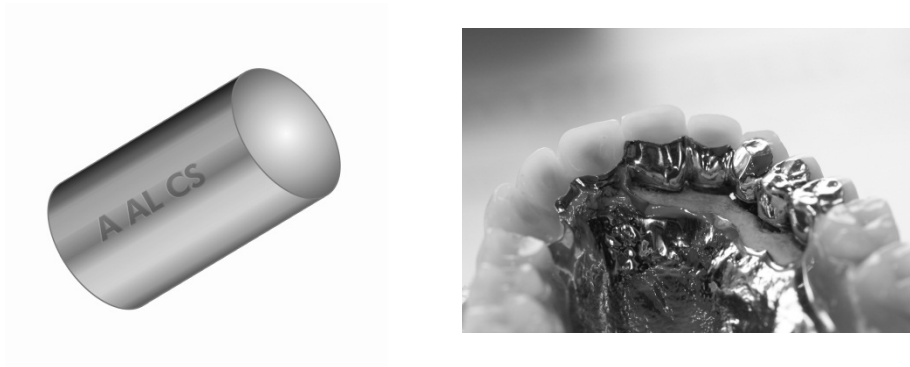
Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz auf Kobalt-Basis

Nicht-Edelmetall-Legierung

für Kronen, Brücken, Supra-Konstruktionen, Fräs- und Modellgusstechnik.

Gusslegierung nach EN ISO 22674 / 9693.

Frei von Nickel, Beryllium und Cadmium



Technische Daten und Legierungsmerkmale:

| Zusammensetzung | | Technische Daten | |
|-----------------|---------|---|--------------------------|
| Co | 60,0 % | Dichte | g/cm ³ 8,7 |
| Cr | 25,0 % | Schmelzintervall | ° C 1360 - 1280 |
| W | 9,0 % | Empfohlene Gießtemperatur | ° C 1530 |
| Nb | 2,0 % | Tiegelmaterial | Keramik |
| V | < 2,0 % | Ausdehnungskoeffizient | |
| Mo | 1,0 % | 25-600°C 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 14,4 |
| Si | < 2,0 % | Bruchdehnung (A5) | % > 5 |
| Fe, Mn | < 1,0 % | Dehngrenze (Rp 0,2) | N/mm ² 670 |
| | | E-Modul | N/mm ² 237000 |
| | | Vickers Härte | HV10 310 |
| | | Typ | 5 |

Erforderliche Metallmenge: Wachsgewicht (inkl. Gussversorgung) multipliziert mit der Dichte von AURENIUM CombiSoft (8,7 g/cm³), plus 3 – 5 g für den Gusskegelanteil.



Gebrauchsanweisung auf der Rückseite beachten!



 C.HAFNER GmbH + Co. KG
Maybachstraße 4
D-71299 Wimsheim
Tel. 07044/90333-333
e-Mail dental@c-hafner.de
www.c-hafner.de

 0483





8834 / 8870



AURENIUM CombiSoft

Metallischer Dentalwerkstoff für Zahnersatz auf Kobalt-Basis

| | |
|---------------------------------|---|
| Gebrauchs- anweisung | Nicht-Edelmetall-Legierung für Kronen, Brücken, Supra-Konstruktionen, Fräs- und Modellgusstechnik. Gusslegierung nach EN ISO 22674 / 9693. Frei von Nickel, Beryllium und Cadmium. AURENIUM CombiSoft ist eine NEM-Legierung der neuen Generation und zeichnet sich aus durch gutes Fließverhalten und leichte Bearbeitbarkeit |
| Modellation | Das modellierte Gerüst sollte der verkleinerten Form der zu erstellenden Konstruktion entsprechen. Scharfe Kanten und spitze Übergänge vermeiden. Die Wandstärke sollte in Wachs 0,4 – 0,5 mm betragen. Um einen Hitzestau bei massiven Brückengliedern zu vermeiden, empfehlen wir bei Keramikverblendungen Girlanden anzubringen. |
| Anstiften | Einzelkronen: Der Verteilerkanal sollte \varnothing 3,5 – 4,0 mm stark sein, die Verbindung zur Krone mit \varnothing 2,5 mm und ca. 2 mm langem Gusskanal herstellen. Brücken: Verteilerkanal von \varnothing 5mm und die Verbindung zur Krone mit \varnothing 2,5 mm, 2mm lang anlegen. Für die Verbindung vom Gusstrichter zum Verteilerkanal ist eine Wachsdräht von \varnothing 4 mm ausreichend. Hinweis: Bei massiven Zwischengliedern ist die Verbindung zwischen Verteilerkanal und Zwischenglied zu verstärken. Gussobjekte außerhalb des thermischen Muffel-Zentrums platzieren, auf gerichtete Erstarrung achten. |
| Einbetten | AURENIUM CombiSoft sollte nur in phosphatgebundenen Einbettmassen gegossen werden. Die entsprechenden Herstellerangaben sind zu beachten. Bei Verwendung von Metallringen müssen entsprechend der Muffelgröße 1 – 3 Vlieseinlagen verwendet werden. |
| Vorwärmen | Die Vorwärmtemperatur beträgt 900 – 1000 °C. Die Haltezeit ist entsprechend der Muffelgröße und der Ofenbefüllung mit 30 – 60 min. zu wählen. Herstellerangaben beachten. |
| Gießen Gießzeitpunkt | Für jede Legierung einen eigenen Keramikschnelztiegel verwenden. Der Tiegel kann vorgewärmt sein. Wir empfehlen zur eindeutigen und klaren LOT-Rückverfolgbarkeit nur Neumaterial zu vergießen. Sollte Altmaterial für Vollguss- oder Kunststoffarbeiten mit vergossen werden: Altmaterial sauber abstrahlen und mindestens 50 % Neumaterial zugeben. AURENIUM CombiSoft kann mit Vakuum-Druckguss mit Induktivheizung, Hochfrequenzschleuderguss oder Flammenguss geschmolzen und vergossen werden. AURENIUM CombiSoft-Gusszylinder in den sauberen Tiegeln geben. Hinweis: Durch das Ausglasieren mit geeigneten Glasurmitteln wird die Standzeit des Tiegels deutlich erhöht. Induktionsbeheizte Geräte: Wenn die Gusszylinder vollständig zusammengeflossen sind, je nach Gießgerät noch 2 – 5 sek. weiter heizen, danach auslösen. Vakuum-Druckguss: Die Schmelze kurz aufreißen lassen, sonst wie beim induktiven Aufschmelzen verfahren. Flammen-Schleuderguss: Auf die richtige Flammeneinstellung achten. Aufschmelzen in der reduzierten Zone mit kreisenden Bewegungen. Wenn alle Gusszylinder aufgeschmolzen sind und die Schmelze sich durch den Flammendruck bewegt, Schleudervorgang auslösen. Überhitzung der Legierung vermeiden. |
| Ausbetten | Nach dem Abkühlen auf Umgebungstemperatur vorsichtig ausbetten und mit Korund 120 - 250 μ m oder Korundmischungen bei ca. 3 – 4 bar abstrahlen. |
| Ausarbeiten | Zum Ausarbeiten feinverzahnte Hartmetallfräsen oder/und keramisch gebundene Steine verwenden. Das AURENIUM CombiSoft-Käppchen sollte die Stärke von 0,25 mm nicht unterschreiten. Es ist darauf zu achten, dass das Gerüst keine scharfen Kanten oder Ecken hat. Nur in eine Richtung schleifen. Die zu verblendende Oberfläche nicht mit einem Gummipolierer bearbeiten. Das ausgearbeitete und aufgepasste Gerüst nochmals mit Aluminiumoxid 120 – 250 μ m abstrahlen und mit einem Dampfstrahler reinigen. Oxidbrand: Ist nicht erforderlich, kann aber zur Kontrolle der Metalloberfläche bei 960 °C / 5 min. unter Vakuum durchgeführt werden. Das Gerüst erneut abstrahlen, Oxid entfernen. Das Strahlmittel nur ein Mal verwenden. Das Objekt mit einem Dampfreiniger säubern, trocknen lassen, keine Druckluft verwenden. Das Gerüst nicht mehr mit den Fingern berühren, Arterienklemme verwenden. |
| Keramikverblendung | Es sind keine Bonder oder Haftvermittler notwendig. Sehr wichtig sind 2 Grundmassenbrände. Die erste Schicht wird dünn aufgetragen, die zweite muss gleichmäßig deckend sein. Das Metall darf farblich nicht mehr zu sehen sein. Einen sauberen Übergang von Metall zu Keramik erreicht man, wenn die erste Opaquerschicht leicht über den Abschlussrand gezogen wird. Den Überstand vor dem Glanzbrand zurückschleifen. Brandausführung nach den Keramikherstellereinstellungen. Pastenopaquer ausreichend lange vortrocknen (7 – 9 min). Um eine Grünverfärbung und Verschmutzung zu vermeiden, vor jedem Brand das Objekt unter Wasser oder dem Dampfstrahler reinigen. Eine geeignete Keramik ist die i-motion classic und andere bekannte Keramiken bis zur Brenntemperatur von 980 °C. AURENIUM CombiSoft hat einen WAK von $14,4 \times 10^{-6}$ bei 25 – 600 °C und wird mit den meisten Keramiken "normal" abgekühlt. Keine Langzeitabkühlung erforderlich. |
| Schlussarbeiten | Nach dem Glanzbrand wird das Oxid entfernt. Die Innenseite der Krone mit 50 μ m Strahlkorund ausstrahlen. Die Metalloberflächen, welche nicht verblendet werden, leicht überschleifen und gummieren. Zur Hochglanzpolitur empfehlen wir eine Kobalt-Chrom- oder Diamantpolierpaste. Die Reinigung der fertigen Arbeit mit Bürste unter fließendem Wasser. Vorsicht bei Verwendung eines Dampfstrahlers, es könnten Sprünge auftreten. |
| Fügetechnik | AURENIUM CombiSoft kann gelötet oder verklebt werden. Zum Löten empfehlen wir CoCr Söld 1 (Dentaurum), als Flussmittel rema Flux 1 (Dentaurum) oder andere Markenflussmittel. |
| Hinweis | Nebenwirkungen: Möglich sind Überempfindlichkeiten (Allergien) gegen einzelne Legierungsbestandteile sowie elektrochemisch bedingte Missempfindungen. Systembedingte Nebenwirkungen von in den Legierungen enthaltenen Bestandteilen können in Einzelfällen auftreten. Wechselwirkungen: Okklusale und approximale Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden. Gegenanzeigen: Nicht anwenden bei nachgewiesener Überempfindlichkeit auf ein oder mehrere in der Legierung enthaltene Bestandteile. |
| Sicherheitshinweis | Metallstaub ist gesundheitsgefährdend. Beim Ausarbeiten und Abstrahlen des Gerüsts immer die Absaugung einschalten und Atemschutzmaske verwenden. |
| Gewährleistung | Die anwendungstechnischen Empfehlungen in schriftlicher oder mündlicher Form beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwert angesehen werden. Der Verarbeiter ist für die korrekte Verarbeitung des Produktes selbst verantwortlich. Eventuelle Schadensersatzansprüche, die sich aufgrund der anwendungstechnischen Empfehlungen ergeben, beziehen sich immer nur auf den gelieferten Warenwert. |