

KOOS 66

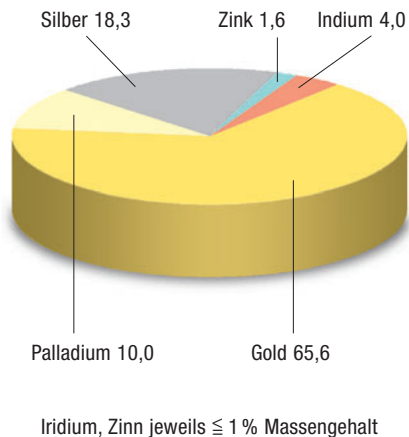
kupferfrei



HOCHGOLDHALTIGE GOLDGUSSLEGIERUNG

Hellgelbe, hochgoldhaltige Goldgusslegierung nach EN ISO 22674 für Einzelkronen, kleine Brücken, Brücken großer Spannweite, Fräs-, Konus- und Geschiebetechnik (implantatgetragene Konstruktionen), Modellguss.

Zusammensetzung in Massen - %:



Aufgrund der vorzüglichen Abstimmung aller Legierungsbestandteile ist höchste Korrosionsbeständigkeit gegeben; **ausgezeichnete Fließ- und Polierfähigkeit ermöglichen einfachste Verarbeitung** und bieten somit höchste Sicherheit für Zahnarzt und Patienten.

Auf wissenschaftlich abgesicherte Prüfergebnisse, die optimale Zusammensetzung aller verwendeten Materialien und deren unbedenkliche Körperverträglichkeit haben wir im Bereich Dentallegierungen seit jeher größten Wert gelegt.

Das äußerst feinkörnige Gefüge dieser Legierung ist in seiner Phasenkonfiguration auf deren universelle Anwendung abgestimmt.



KOOS 66

TECHNISCHE DATEN & VERARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

Dichte g/cm ³	14,7
Schmelzintervall °C	960–1070
Härte n. Vickers HV 5/30 selbst ausgehärtet	220
Härte n. Vickers HV 5/30 ausgehärtet	230
0,2%-Dehngrenze selbst ausgehärtet MPa	550
0,2%-Dehngrenze ausgehärtet MPa	600
Bruchdehnung % selbst ausgehärtet	3
Bruchdehnung % ausgehärtet	2
Vorwärmtemperatur °C	700
Schmelztiegel	Graphit oder Keramik
Gießtemperatur °C	1220
Aushärten °C/min	400/15
Geeignete Lote:	L2 plus, gelb, 800 °C L3 plus, hellgelb, 750 °C

LEGIERUNGSBESCHREIBUNG

Legierungszusammensetzung:

65,6 Au, 10,0 Pd, 18,3 Ag, 1,6 Zn, 4,0 In
(Ir, Sn ≤ 1 % Massengehalt) kupferfrei

Farbe: hellgelb **Eigenschaft:** extrahart

Indikation: Einzelkronen, kleine Brücken, Brücken großer Spannweite, Fräs-, Konus- und Geschiebetechnik, Modellguss.

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNGEN

MODELLATION: In verkleinerter Zahnform modellieren. Verbindungsstellen belastungsgerecht gestalten – Girlanden im Palatinal- bzw. Lingualbereich auch bei Zwischengliedern durchmodellieren (Gerüst in verkleinerter anatomischer Zahnform gestalten).

Anstiften: Indirekte Methode (für Brücken, Einzelkronen, In- und Onlays). Unsere Empfehlung ist der **Balken-** oder **Ringguss**. **Balken:** 5–6 mm Ø. **Zubringer = vom Balken zum Objekt:** 3–3,5 mm Ø zur Krone oder zum Zwischenglied, aber nicht länger als 10 mm und nicht kürzer als 5 mm. **Vom Kegel zum Balken:** 4 mm Ø. **Ringguss:** 4 mm Ø, sonst wie Balkenguss. **Direkte Methode (für Einzelkronen, In- und Onlays):** Alle Gussteile 3,5 mm Ø anstiften.

Einbetten: *KOOS Einbettmasse* – siehe Verarbeitungsempfehlung – oder Einbettmasse Ihrer Wahl. Mischungsverhältnis in Bezug auf gewünschte Expansion – entsprechend der Gebrauchsanweisung – **unbedingt beachten**.

Gießen: Gießtemperatur 1220 °C. Mit Schmelzpulver – sparsam verwenden – oder Schutzgas! Graphit- oder Keramiktiegel.

Abkühlen: Auf Raumtemperatur.

Ausbetten: Mittels Ausbettgerät.

Abstrahlen: Mit Glanzstrahlperlen 110–125 µm – **max. 2 bar Druck**.

Ausarbeiten: Mit kreuzverzahnten Hartmetallfräsern für Edelmetall.

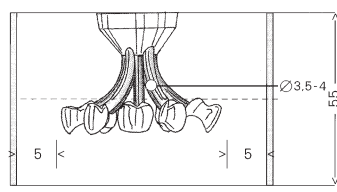
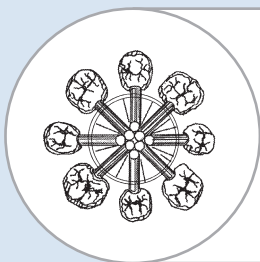
Absäuern: Handelsübliches Säurebad (Neacid max. 8 Minuten).

Lötpaste: *KOOS Universal-Lötpaste*.

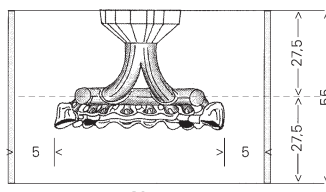
Aushärten: 400 °C – 15 Minuten für optimale Ergebnisse.

Verblenden mit Kunststoff: Verblendfläche mit Aluminiumoxid 150 µm abstrahlen – max. 2 bar Druck – dann sauber abdampfen. Weitere Verarbeitung nach Herstellerangaben.

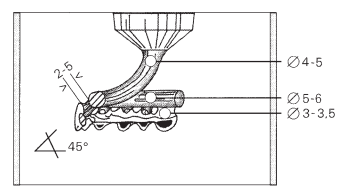
Polieren: *KOOS Diamantpolierpaste* (oder Produkt Ihrer Wahl).



Schematische Darstellung
Gusskanalgestaltung (Einzelkronen)*



Schematische Darstellung
Gusskanalgestaltung (Brücken)*



*Maßangaben für
KOOS Edelmetall-Keramik-Gusslegierungen

QUALITÄT UND SICHERHEIT DULDEN KEINE KOMPROMISSE. Das war schon immer unser Leitsatz. Deshalb verarbeiten wir nur reinste Rohstoffe. Dabei sorgen unsere umfassenden Qualitätssicherungsmaßnahmen für die Einhaltung aller ISO-Normen. Die Anwendung modernster Technologie, die Zusammenarbeit mit erfahrenen Experten (Metallurgen) und regelmäßige Prüfungen durch angesehene, unabhängige Institute sind Ihre Garantie für eine nach heutigen Maßstäben unübertroffene Qualität unserer Dentallegierungen. Unsere Verarbeitungsempfehlungen sind nur als Anregung für die Anwendung zu verstehen. Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie stellen indes keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.

KOOS EDELMETALLE GmbH
Steinbeisstraße 1
D-71272 Renningen
Tel. 0 71 59-92 74-0
Fax 0 71 59-92 74-50
E-Mail info@KOOS.de
www.KOOS.de