

# KOOS Bio Cromadent®-PT

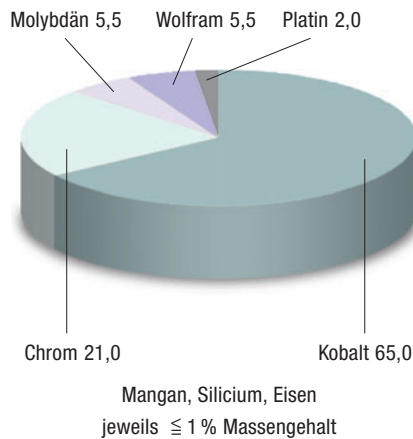
nickel-, beryllium-, kupferfrei

## KOBALT-CHROM- MOLYBDÄN- LEGIERUNG MIT PLATIN

Weiße Kobalt-Chrom-Molybdän-Keramik-aufbrennlegierung mit Platin nach EN ISO 22674 für K+B-Technik und speziell für keramische Verblendungen, Einzelkronen, kleine Brücken, Brücken mit großer Spannweite, Tele-, Konus- und Geschiebetechnik (implantatgetragene Konstruktionen) konzipiert.



### 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.



**EMPFOHLENE  
KERAMISCHE  
VERBLENDSYSTEME:**

**KOOS<sup>®</sup>-metic<sup>®</sup>**  
ceramicsystem  
**VERBLEND**

von KOOS EDELMETALLE GmbH,  
71272 Renningen  
oder andere compatible Keramikmassen.

# KOOS Bio Cromadent®-PT

## TECHNISCHE DATEN & VERARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

Dichte g/cm <sup>3</sup>	8,4
Schmelzintervall °C	1346–1414
Härte n. Vickers HV 10/30 selbst ausgehärtet	274
0,2 %-Dehngrenze selbst ausgehärtet MPa	590
E-Modul GPa	218
Bruchdehnung % selbst ausgehärtet	9
Vorwärmtemperatur °C	950
Wiederverwendungsanteil:	
	Nur neues Metall verwenden
Oxidbrand	Kein Oxidbrand
Schmelztiegel	Keramik
Gießtemperatur °C	1464
Mittlerer WAK 25–500 °C 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,4
Mittlerer WAK 25–600 °C 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,9
Geeignetes Lot/Laserdraht:	
	Cromadent® Lot, 1320 °C
	Cromadent® Laserdraht

### LEGIERUNGSBESCHREIBUNG

#### Legierungszusammensetzung:

65,0 Co, 21,0 Cr, 5,5 Mo, 5,5 W, 2,0 Pt  
(Mn, Si, Fe ≤ 1 % Massengehalt) nickel-, beryllium-,  
kupferfrei

**Farbe:** weiß **Eigenschaft:** extrahart

**Indikation:** Einzelkronen, kleine Brücken, Brücken mit  
großer Spannweite, Tele-, Konus- und Geschiebetechnik  
(implantatgetragene Konstruktionen).

### VERARBEITUNGSEMPFEHLUNGEN

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

**Anstiften:** Indirekte Methode (für Brücken, Einzelkronen). Unsere Empfehlung  
ist der Ringguss 5–6 mm. Vom Ring zum Gussobjekt: 3 mm Ø anstiften (siehe  
Zeichnung). Druckausgleichskanäle 0,8–1 mm Ø, Höhe 15–20 mm, Wandstärke  
der Gerüste soll in ausgearbeitetem Zustand nicht unter 0,3 mm betragen. Kronen  
und Brückenglieder in verkleinerter anatomischer Zahnform modellieren.

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

**Gießen:** Schmelzintervall 1346 °C–1414 °C. Hervorragende Eignung für  
Flammenguss oder Hochfrequenzschleuder. Bitte nur Keramiktiegel verwenden.  
Der (auch anteilige) Wiederguss ist zu unterlassen, um unerwünschte  
Verarbeitungsergebnisse aufgrund veränderter Legierungseigenschaften auszu-  
schließen.

**Abkühlen:** Auf Raumtemperatur.

**Ausbetten:** Mittels Ausbettgerät.

**Abstrahlen:** Mit Glanzstrahlperlen 50–110 µm – max. 2,5–3,0 bar Druck.

**Ausarbeiten:** Mit keramisch gebundenen Steinchen oder kreuzverzahnten Hart-  
metallfräsern.

**Abstrahlen:** Mit Aluminiumoxid 125 µm bei 2,5–3,0 bar Druck.

**Oxidbrand:** Nicht erforderlich.

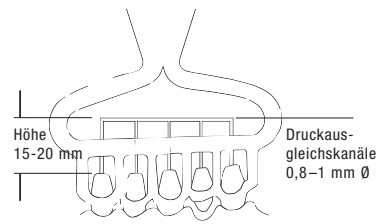
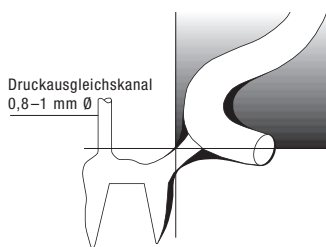
**Verblenden:** Gerüst mit 125 µm Aluminiumoxid bei 2,5–3,0 bar Druck abstrahlen  
und in destilliertem Wasser 6 Minuten im Ultraschall reinigen.

**Bei Verblendungen mit KOOS-metic® ceramicsystem VERBLEND keine Lang-  
zeitabkühlung erforderlich.** Bei Verwendung anderer Keramikmassen unbedingt  
Langzeitabkühlung (ca. 5–7 min) auf 450 °C beachten.

**Flussmittel:** KOOS Cromadent® Flussmittel (Pulverform).

**Passendes nickel-, beryllium- und kupferfreies Lot:** Laserdraht.  
KOOS Cromadent® Lot, 1320 °C. KOOS Cromadent® Laserdraht.

Angestiftete Gussobjekte mit Druckausgleichskanälen.



Ring- oder S-Guss 5–6 mm Ø. Vom Ring- oder B-Guss zum Gussobjekt 3 mm Ø.

**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