

KOOS Ecostar[®]M³

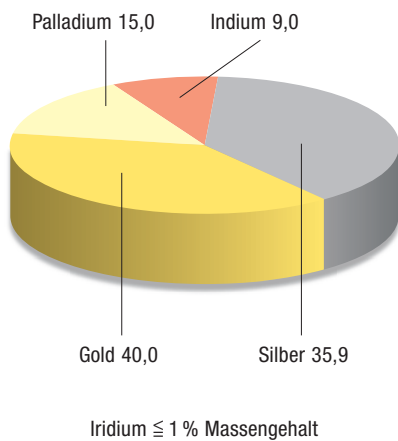
kupferfrei

EDELMETALL- UNIVERSALLEGIERUNG

Hellgelbe Edelmetall-Universallegierung:
Goldgusslegierung nach EN ISO 22674
und Keramikaufbrennlegierung nach EN
ISO 9693 für Inlays, Onlays, Dreiviertel-
kronen, Einzelkronen, kleine Brücken,
Brücken großer Spannweite, Fräs-, Konus-
und Geschiebetechnik (implantatgetrage-
ne Konstruktionen), Modellguss.



Zusammensetzung in Massen - %:



Durch die sorgfältige Abstimmung aller Legierungsbestandteile kann die Legierung nicht nur als Gusslegierung, sondern auch als Aufbrennlegierung eingesetzt werden.

Dabei hat der Anwender universelle Möglichkeiten bei der Wahl des keramischen Verblendsystems: siehe Empfehlungsliste. *



*** EMPFOHLENE
KERAMISCHE
VERBLENDSYSTEME:**

KOOS[®]-metic[®]
ceramicsystem
VERBLEND

LFC

von KOOS EDELMETALLE GmbH,
71272 Renningen

Vita, Response[®]
HeraCeramSun[®]
Wieland IMAGINE[®] h.e.
Duceragold Kiss[®]
Duceragold[®]
EVOLUTION[®]

von VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, 79704 Bad Säckingen
von Heraeus Kulzer GmbH, 63450 Hanau
von Wieland Dental + Technik GmbH & Co. KG, 75179 Pforzheim
von DeguDent GmbH, 63457 Hanau-Wolfgang
von DeguDent GmbH, 63457 Hanau-Wolfgang
von Wegold & CM Edelmetalle AG, 90530 Wendelstein

TECHNISCHE DATEN & VERARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

Dichte g/cm ³	13,0
Schmelzintervall °C	985–1050
Härte n. Vickers HV 5/30 selbst ausgehärtet	210
Härte n. Vickers HV 5/30 nach dem Brand	220
Härte n. Vickers HV 5/30 ausgehärtet	230
0,2%-Dehngrenze selbst ausgehärtet MPa	540
0,2%-Dehngrenze ausgehärtet MPa	580
E-Modul GPa	100
Bruchdehnung % selbst ausgehärtet	10
Bruchdehnung % ausgehärtet	7
Vorwärmtemperatur °C	800
Schmelztiegel	Graphit oder Keramik
Gießtemperatur °C	1200
Aushärten °C/min	550/15
Oxidbrand unter Vakuum °C/min	820/6
Mittlerer WAK 25–500 °C 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,6
Mittlerer WAK 25–600 °C 10 ⁻⁶ K ⁻¹	17,1
Wiederverwendungsanteil	max. 50 %
Geeignete Lote:	
Verwendung als Aufbrennlegierung	
Vor dem Brand:	Multiceralor [®] plus-Lot, sattgelb, 920 °C
Nach dem Brand:	AuroLot 700 plus, gelb, 700 °C
Verwendung als Gusslegierung	
	L2 plus, gelb, 800 °C
	L3 plus, hellgelb, 750 °C

LEGIERUNGSBESCHREIBUNG

Legierungszusammensetzung:

40,0 Au, 15,0 Pd, 35,9 Ag, 9,0 In
(Ir ≤ 1 % Massengehalt) kupferfrei

Farbe: hellgelb **Eigenschaft:** extrahart

Indikation: Inlays, Onlays, Dreiviertelkronen, kleine Brücken, Brücken großer Spannweite, Fräs-, Konus- und Geschiebetechnik (implantatgetragene Konstruktionen), Modellguss.

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, 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.

Achtung: Keine gipsgebundenen Einbettmassen verwenden.

Mischungsverhältnis in Bezug auf gewünschte Expansion – entsprechend der Gebrauchsanweisung – **unbedingt beachten.**

Gießen: Gießtemperatur 1200 °C – **unbedingt einhalten.** Mit Schmelzpulver – sparsam verwenden – oder Schutzgas! Graphit- oder Keramiktiegel.

Abkühlen: Auf Raumtemperatur.

Ausbetten: Mittels Ausbettgerät.

Abstrahlen: Mit Glanzstrahlperlen 110–125 µm – **max. 2,5 bar Druck.**

Ausarbeiten: Mit kreuzverzahnten Hartmetallfräsern für Edelmetall. Danach sollten die bearbeiteten Flächen mit keramisch gebundenen Steinchen abgezogen werden. Bei beiden Arbeitsgängen ist mit geringem Anpressdruck zu arbeiten und auf einheitliche Bearbeitungsrichtung zu achten, damit Materialüberschiebungen vermieden werden. **Keine DIAMANTEN verwenden!**

Abstrahlen: Mit Aluoxid 110–125 µm – **max. 2,5 bar Druck.**

Reinigen: 10 Minuten in destilliertem Wasser auskochen oder gründlich abdampfen.

OXIDBRAND: 820 °C – 6 Minuten unter Vakuum. Oxid nicht abbeizen oder abstrahlen, sondern direkt Pastenopaker auftragen. Grundsätzlich keinen Redox Opaker verwenden.

Verblendung: Mit KOOS-metic[®] ceramicsystem VERBLEND LFC oder anderen kompatiblen Keramikmassen.

WICHTIGE HINWEISE:

1. Bei Verwendung von Pastenopakern verlängerte Vortrocknungszeit beachten: 10 Minuten bei 300–400 °C.

2. Alle weiteren Brände nach Angaben der Keramikhersteller durchführen.

3. Bei Brücken großer Spannweite sollten aus Stabilitätsgründen individuelle Brennträger verwendet werden.

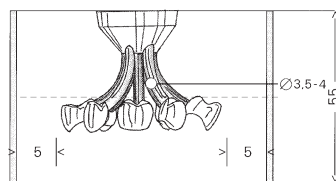
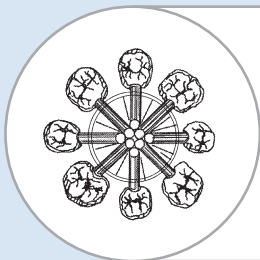
Absäuern: Vor der Endpolitur mit handelsüblichem Säurebad (Neacid max. 8 Minuten).

Lötpaste: KOOS Universal-Lötpaste, greift Keramik nicht an.

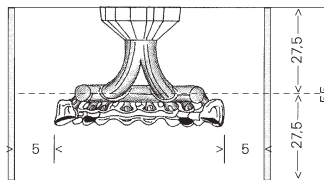
Aushärten: 550 °C/Luft – 15 Minuten für optimale Ergebnisse.

Polieren: KOOS Diamantpolierpaste (oder Produkt Ihrer Wahl).

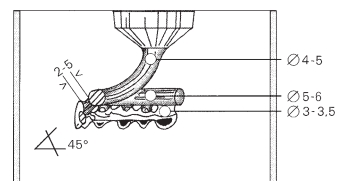
WARNUNG: Bei allen Schleif- und Polierverfahren sollte ein geeigneter Arbeitsschutz verwendet werden!



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