

Weiß, Palladiumbasis-Keramikaufbrennlegierung nach EN ISO 22674 und EN ISO 9693 für Inlays, Onlays, Dreiviertelkronen, Einzelkronen, kleine Brücken, Brücken großer Spannweite, Fräs-, Konus- und Geschleibetechnik, Modellguss.

Legierungsbeschreibung

LEGIERUNGSZUSAMMENSETZUNG:

51,2 Au, 38,5 Pd, 9,0 In, 1,2 Ga
(In, Ru ≤ 1% Massengehalt)

FARBE: Weiß

EIGENSCHAFT: Extrahart, Typ 4

INDIKATION:

Inlays, Onlays, Dreiviertelkronen, Einzelkronen, kleine Brücken, Brücken großer Spannweite, Fräs-, Konus- und Geschleibetechnik, Modellguss

Verarbeitungsempfehlungen

MODELLATION

Zu verblendende Kronen und Brückenglieder in verkleinerter anatomischer Zahnform modellieren. Approximale Verbindungsstellen belastungsgerecht gestalten (Querschnitt min. 8 mm²). Girlanden im Palatinal- bzw. Lingualbereich auch bei Zwischengliedern durchmodellieren. Eine Mindestwandstärke bei Einzelkronen von 0,3 mm und für Pfeilerkronen bei Brückenkonstruktionen von 0,5 mm, sollten in ausgearbeitetem Zustand nicht unterschritten werden.

GUSSKANÄLE

Direkte Methode: Einzelkronen mit Gusskanal: Ø 3,5-4 mm

Indirekte Methode: Einzelkronen und Brückengerüste:
Gusskanal vom Kegel zum Gußbalken: Ø 4-5 mm • Gußbalken: Ø 5 mm Verbindung zur Krone/Brückenglied: Ø 3-4 mm Länge min. 5 mm, ggf. Luftabzugskanäle an den Approximalverbindungen von Ø 1 mm vorsehen.

EINBETTEN

Nur phosphatgebundene Einbettmassen für Kronen und Brücken verwenden. Mischungsverhältnis in Bezug auf gewünschte Expansion, entsprechend der Gebrauchsanweisung, beachten.

Unsere Empfehlung: KOOS UNIVERSAL Einbettmasse.

GIESSEN/AUSBETTEN

Bei allen Schmelz- und Gießverfahren ist eine Überhitzung der Schmelze zu vermeiden. Die Angaben der Gießanlagenhersteller sind zu beachten. Die legierungsspezifischen Gießparameter (Vorwärmtemperatur/Schmelzintervall/Gießtemperatur und verwendbare Tiegel) sind in der nebenstehenden Tabelle gelistet. Die Gießform langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Gussobjekte vorsichtig ausbetten und Einbettmassenreste mit Aluminiumoxyd (50–125µm/max. 2,0 bar Druck) entfernen.

ÖBERFLÄCHENKONDITIONIERUNG

Gerüste mit kreuzverzahnten Hartmetallfräsern und keramisch gebundenen Steinen, unter geringem Anpressdruck, ausarbeiten. Auf einheitliche Bearbeitungsrichtung zu achten, damit Materialverschiebungen vermieden werden. Keine DIAMANTEN verwenden! Oberfläche anschließend mit Aluminiumoxid (110–125 µm / max. 2,5 bar Druck) abstrahlen und gut abdampfen. Nach dem Reinigen mit einer Klemme halten und nicht mehr berühren.

OXIDBRAND/KERAMISCHE VERBLENDUNG

Oxidbrand: Gemäß Angaben in nebenstehender Tabelle. Konventionelle Verblendkeramiken mit geeignetem WAK verwenden. Gebrauchsanleitung des verwendeten Keramiksystems beachten. Die höchste Keramik-Brenntemperatur sollte mindestens 40° C unterhalb der Solidus-Temperatur liegen.

LÖTEN/LASERSCHWEISSEN

Geeignete Lote/Laserdraht gemäß nebenstehender Datentabelle. Auf einen parallelwandigen Lötpalt von 0,05–0,2 mm achten. Lötflächen müssen metallisch blank sein und durch KOOS Universal-Lötpaste vor Oxidation geschützt werden. Oxide und Flussmittelreste nach dem Löten mit geeignetem Beizmittel entfernen.

POLIEREN

KOOS Diamantpolierpaste (oder Produkt Ihrer Wahl)

Technische Daten

| | |
|--|------------------------|
| Dichte g/cm ³ | 14,5 |
| Schmelzintervall °C | 1230-1310 |
| Härte n. Vickers HV 5/30 selbst ausgehärtet | 210 |
| Härte n. Vickers HV 5/30 nach dem Keramikbrand | 220 |
| Härte n. Vickers HV 5/30 ausgehärtet | 240 |
| 0,2%-Dehngrenze ausgehärtet MPa | 470 |
| 0,2%-Dehngrenze selbst ausgehärtet MPa | 430 |
| E-Modul GPa | 130 |
| Bruchdehnung % selbst ausgehärtet | 16 |
| Bruchdehnung % ausgehärtet | 12 |
| Vorwärmtemperatur °C | 900 |
| Schmelztiegel | Keramik |
| Gießtemperatur °C | 1460 |
| Aushärten °C/min | 550/15 |
| Oxidbrand ohne Vakuum °C/min | 980/10 |
| Mittlerer WAK 25–500 °C 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 13,8 |
| Mittlerer WAK 25–600 °C 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 14,0 |
| Geeignete Lote/Laserdraht: | |
| Vor dem Brand: | HLW 200, weiß, 1060 °C |
| Nach dem Brand: | L3 plus, gelb, 750 °C |
| Laserdraht: | — |

NEBENWIRKUNGEN

Möglich sind Überempfindlichkeitsreaktionen (Allergien) auf Bestandteile der Legierung sowie elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen.

WECHSELWIRKUNGEN

Bei approximalem oder antagonistischem Kontakt nichtartgleicher Legierungstypen können galvanische Effekte auftreten.

GEGENANZEIGEN

Erwiesene Überempfindlichkeit gegen einen Bestandteil der Legierung.

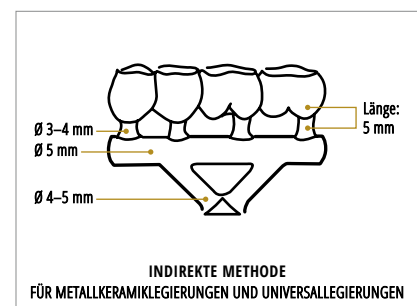
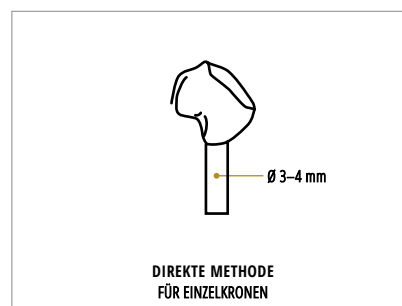
SICHERHEITSHINWEIS:

Metallstäube und Dämpfe sind gesundheitsschädlich. Beim Schmelzen, Abstrahlen und Ausarbeiten ein geeignetes Absaugsystem benutzen!

NUR ZUM DENTALEN GEBRAUCH.



ANBRINGUNG DER GUSSKANÄLE



Unsere Verarbeitungsempfehlungen sind nur als Anregung für die Anwendung zu verstehen. Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.