

**Weißer Kobalt-Chrom-Molybdän-Keramikaufbrennlegierung nach EN ISO 22674 und EN ISO 9693** für K+B-Technik und speziell für keramische Verblendungen, Einzelkronen, kleine Brücken, Brücken mit großer Spannweite und Fräs-, Konus- und Geschiebetechnik konzipiert.

## Legierungsbeschreibung

### LEGIERUNGSZUSAMMENSETZUNG:

64,0 Co, 21,0 Cr, 6,0 Mo, 6,0 W  
(Mn, Si, Fe ≤ 1% Massengehalt)

**FARBE:** Weiß

**EIGENSCHAFT:** Extrahart, Typ 5

### INDIKATION:

Einzelkronen, kleine Brücken, Brücken mit großer Spannweite, Fräs-, Konus- und Geschiebetechnik

## Verarbeitungsempfehlungen

### MODELLATION

Zu verblendende Kronen und Brückenglieder in verkleinerter anatomischer Zahnform modellieren. Approximale Verbindungsstellen belastungsgerecht gestalten (Querschnitt min. 8 mm<sup>2</sup>). Girlanden im Palatinal- bzw. Lingualbereich auch bei Zwischengliedern durchmodellieren. Eine Wandstärke der Gerüste von 0,3 mm sollte, in ausgearbeitetem Zustand, nicht unterschritten werden.

### GUSSKANÄLE

Direkte Methode:

Einzelkronen (je nach Größe) mit Gusskanal: Ø 3-4 mm

Indirekte Methode:

Einzelkronen und Brückengerüste: Gusskanal vom Kegel: Ø 3,5-4 mm.;

Gussbalken: Ø 3,5-4mm.; Verbindung zur Krone/Brückenglied: 2,5-3 mm.

Länge mindestens 3,5 mm. Einbetten: KOOS UNIVERSAL Einbettmasse (siehe

Verarbeitungsempfehlung) oder Einbettmasse Ihrer Wahl. Mischungsverhältnis in Bezug auf gewünschte Expansion (entsprechend der Gebrauchsanweisung) unbedingt beachten.

### GIESSEN

Schmelzintervall 1309-1417 °C. Keinen Graphittiegel und kein Flussmittel verwenden. Die Metallmenge ergibt sich aus Wachsgewicht (inklusive Anstiftung) x Metaldichte. Hochfrequenzgießanlagen: Nach dem Zusammenfallen des letzten Gusszylinders und Auflösung des Glutschattens sofort Gießvorgang auslösen. Offene Flammenaufschmelzung: Gusszylinder im vorgewärmten Keramiktiegel gleichmäßig erhitzen. Nach dem Zusammenfallen der Gusszylinder Schleudervorgang auslösen. Richtwerte Flammeneinstellung: (Acetylen 0,4 bar / Sauerstoff 2 bar); (Propan 0,2 bar / Sauerstoff 2 bar); (Leitungsdruck Erdgas / Sauerstoff 2 bar). Bei allen Schmelz- und Gießverfahren ist eine Überhitzung der Schmelze zu vermeiden. Der (auch anteilige) Wiederverguss ist zu unterlassen, um unerwünschte Verarbeitungsergebnisse aufgrund veränderter Legierungseigenschaften auszuschließen. Nach dem Guss die Muffel bis auf Raumtemperatur abkühlen lassen und ausbetten.

### OBERFLÄCHENKONDITIONIERUNG

Abstrahlen mit Aluminiumoxid 110-250 µm bei 3-4 bar Druck. Weiterbearbeiten mit HM-Fräsern. Nach Ausarbeitung mit Einwegstrahlmittel Aluminiumoxid 110-150 µm mit max. 3-4 bar Druck abstrahlen und 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.

### LÖTEN/LASERSCHWEISSEN

Geeignete Lote/Laserdraht gemäß nebenstehender Datentabelle. Auf einen parallelwandigen Lötspalt 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.

### PASSENDES NICKEL-, BERYLLIUM- UND KUPFERFREIES LOT/LASERDRAHT

KOOS Cromadent® Lot, 1320°C

## Technische Daten

Dichte g/cm <sup>3</sup>	8,8
Schmelzintervall °C	1309-1417
Härte n. Vickers HV 10 selbst ausgehärtet	286
Dehngrenze selbst ausgehärtet MPa	570
E-Modul GPa	194
Bruchdehnung % selbst ausgehärtet	10
Vorwärmtemperatur °C	950
Wiederverwendungsanteil	Nur neues Metall verwenden
Oxidbrand	nicht erforderlich
Schmelztiegel	Keramik
Gießtemperatur °C	1560
Mittlerer WAK 25-500 °C 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,1
Mittlerer WAK 25-600 °C 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,6
<b>Geeignete Lote/Laserdraht:</b>	
Cromadent®, silbergrau, 1320 °C	

### 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.

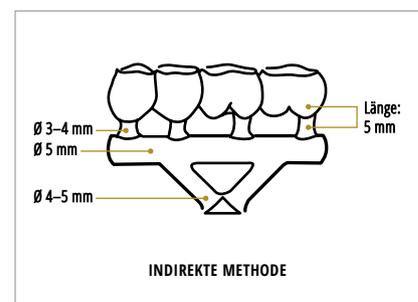
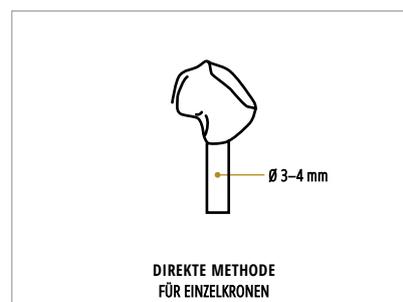
### SICHERHEITSHINWEIS:

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.