

## Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

### 1. Modellation

Die Gerüstmodellation erfolgt nach den gewohnten Grundsätzen. Die minimale Kronenwanddicke sollte 0,4 mm nicht unterschreiten.

### 2. Anstiftung

Die Anstiftung kann direkt oder nach den Vorgaben für den Balkenguss erfolgen. Die Verbinder zwischen den Elementen sollten einen Durchmesser von 2 mm, der Balken 4 mm und die Zubringerkanäle einen Durchmesser von 2 mm nicht unterschreiten. Es ist darauf zu achten, dass sich das Gussobjekt außerhalb des Hitzezentrums befindet.

### 3. Einbetten

Alphador Pdh sollte in phosphatgebundenen Einbettmassen vergossen werden. Die entsprechenden Herstellerangaben müssen beachtet werden.

### 4. Vorwärmen

Die Vorwärmtemperatur von 730 °C muss, je nach Muffelgröße und -anzahl 30 - 60 Min. gehalten werden.

### 5. Neumetallanteil

Der Neumetallanteil sollte 50% des Gesamtgewichtes nicht unterschreiten.

### 6. Tiegelmaterial

Alphador Pdh sollte in Keramik- bzw. Graphittiegeln ohne den Einsatz von Flussmitteln vergossen werden. Die ausgewählten Tiegel sollten ausschließlich für diese Legierung verwendet werden.

### 7. Gießen

Die empfohlene Gießtemperatur liegt bei 1160 °C. Alphador Pdh kann in allen herkömmlichen Gussanlagen vergossen werden. Bei Flammenguss ist die neutrale Zone der Propan-Sauerstoff-Flamme einzusetzen.

Die Muffel sollte nach dem Guss langsam auf Raumtemperatur abkühlen.

### 8. Abstrahlen

Das Abstrahlen erfolgt in einem stumpfen Strahlwinkel mit Aluminiumoxid (50 - 110mm) unter 2bar Druck.

### 9. Bearbeitung

Das Gerüst sollte mit sauberen Hartmetallfräsern oder keramikgebundenen Steinen ausgearbeitet werden.

**Hinweis:** Schleifstaub nicht einatmen, Staubmaske verwenden!

### 10. Reinigung

Die Reinigung erfolgt mit einem Dampfstrahler oder einem Ultraschallgerät (10 Min).

### 11. Oxidieren

Die Oxidation erfolgt bei 800 °C für 5 Minuten ohne Vakuum (Aufheizrate: max. 60 °C / Min.). Das Oxid abstrahlen (Aluminiumoxid 50 mm, 2 bar) und die Gerüste mit einem Dampfstrahler oder im Ultraschallgerät reinigen.

### 12. Keramische Weiterverarbeitung

Alphador Pdh kann mit niedrigschmelzenden Keramikmassen (z. B. Nuance 750), die einen entsprechenden WAK-Wert aufweisen verblendet werden.

Den Herstellerangaben für die verschiedenen Brände ist Folge zu leisten.

### 13. Politur

Mit Gummipolierer, Polierpaste, Bürsten und Baumwollschwabbel polieren. Auf Wunsch können die Okklusalfächen mit Unifix-Polierer geglättet und mattiert werden.

### 14. Löten

Als Lote empfehlen wir das Vor- und Nachlot Alphador Pdf.

### 15. Lagerung:

Trocken lagern.

### Nebenwirkungen

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinproduktes sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können jedoch nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

### Gegenanzeigen / Wechselwirkungen

Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes/Zahnarztes verwendet werden. Bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinproduktes mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

### Hinweis

Geben Sie alle o. g. Informationen an den behandelnden Zahnarzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten.

Legierung	Typ 4	Zusammensetzung in Gewichtsanteile %							
Alphador Pdh	Für Gussobjekte, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt werden und dünne Querschnitte aufweisen	Au	Ag	Pd	Pt	Zn	In	Ta	Ir
		74,0	14,5	5,5	1,5	3,3	1,0	< 0,5	< 0,5

**Technische Daten:**

Dichte g/cm <sup>3</sup>	Schmelzintervall °C	E-Modul GPa	Vickershärte HV 5 / 30		Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> MPa		Bruchdehnung %		mittlerer linearer WAK 10 <sup>-4</sup> K <sup>-1</sup>	
			w	a	w	a	w	a	25-500 °C	25-600 °C
15,7	960-1090	105	160	220	677	475	8	9	16,4	16,9

\* w: weich, a: ausgehärtet

Die technischen Daten sind Mittelwerte und können bei den Lieferchargen geringfügig schwanken.

**Verarbeitungshinweis:**

Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Tiegel	Weichglühen	Vergüten
1160	730	Graphit- und Keramiktiegel	800 °C / 10 min.	500 °C / 10 min.

**CE 0297**

**MANI SCHÜTZ DENTAL**

Schütz Dental GmbH  
 Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany  
 Telefon: +49 (0) 6003 814-0 · Fax: +49 (0) 6003 814-906  
 info@schuetz-dental.de · www.schuetz-dental.de

Mandler 01/2018 – 500



**Alphador Pdh**  
 Verarbeitungs-  
 Anleitung

