

# 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

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

## 4. Vorwärmen

700 °C, 30 bis 120 Min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße.

## 5. Gießen

1160 °C, bei Vacuum-Druckguss widerstandsbeheizt ggf. um 20 - 30 °C erhöhen. Graphittiegel bzw. bei offener Flamme Keramiktiegel verwenden.

Die Muffel sollte nach dem Guss langsam auf Raumtemperatur abkühlen.

## 6. Ausarbeiten

Mit Hartmetallfräsen und / oder keramisch gebundenen Steinen.

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

## 7. Reinigen

Ultraschallreinigung oder abdampfen mit Dampfstrahlgerät

## 8. Politur

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

## 9. Lagerung

Trocken lagern.

## Nebenwirkungen

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z.B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können prinzipiell 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 Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

## Hinweis

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

Legierung	Farbe	Typ 4	Zusammensetzung in Gewichtsanteile %				
Alphador Soleil 14	gelb	Für Gussobjekte, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt werden und dünne Querschnitte aufweisen	Au 84,5	Pt 10,0	Zn 4,5	Rh 0,9	Ir < 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	g	w	a	g	w	a	g	25-500 °C	25-600 °C
18,1	935-1030	109	145	205	200	320	560	400	15	8	12	-	-

\* w: weich, a: ausgehärtet, b: keramischer Brand, g: Guss

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

**Verarbeitungshinweis:**

GieBtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Tiegel	Weichglühen	Vergüten
1160	700	Graphit- und Keramiktiegel	800 °C / 15 min.	500 °C / 20 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  
Soleil 14**  
Verarbeitungs-  
Anleitung

