

Au und Pt-Metalle	Au	Pt	Ag	Cu	Zn	In	Ir	
82,9	73,8	9,0	9,2	4,4	2,0	1,5	0,1	mass-%

 DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
GERMANY
Tel. +49/61 81/59-50

MD

Medizinprodukt

Made in Germany

10098/b
REV 2019-12

Hochgoldhaltige Legierung zur Anfertigung von Zahnrestorationen (aufbrennfähig) Typ 4, Farbe gelb

Gegenanzeigen: Nicht anwenden bei erwiesener Überempfindlichkeit auf ein oder mehrere in der Legierung enthaltene Metalle.

Vorsichtsmaßnahmen: Bitte beachten Sie beim Umgang mit Dentallegierungen, dass Stäube und Dämpfe nicht eingeatmet werden. Verwenden Sie zum Schutz vor Stäuben und Dämpfen geeignete Absauganlagen und zusätzlich einen Gesichts- oder Atemschutz.

Nebenwirkungen: Möglich sind Allergien gegen in der Legierung enthaltene Metalle sowie elektrochemisch bedingte Missempfindungen.

Systemische Nebenwirkungen von in der Legierung enthaltenen Metallen werden in Einzelfällen behauptet.

Wechselwirkungen: Okklusale und proximale Kontakte unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.

Weitere Hinweise zur Handhabung, zu Staubschutz und Anwendungshinweise siehe Broschüre „Edelmetall-Dentallegierungen Verarbeitungshinweise“.

Nur zum dentalen Gebrauch.

Schmelzintervall	Mittlerer lin. WAK		Härte nach Vickers	0,2% Dehngrenze*	Zugfestigkeit*	Bruchdehnung*	Dichte
	25 – 500 °C	25 – 600 °C					
°C	µm/m·K		HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³
900 – 990	16,7	16,8	b) 200 a) 230	b) 480 a) 500	b) 630 a) 650	b) 12 a) 6	16,7

a: 15 min/800 °C + 15 min/450 °C

b: erreichbare Eigenschaften nach der keramischen Verblendung

* Messungen an Proben nach DIN EN ISO 9693

Typeinteilung nach DIN EN ISO 22674

Gebrauchsanweisung (Stand 12/2019)

Verarbeitungshinweise: Berücksichtigen Sie das Schmelzintervall (900 – 990 °C) beim Einstellen der Brenntemperatur für die Dentalkeramik und beim Löten. Überprüfen und kalibrieren Sie Ihren Keramikofen für diesen Temperaturbereich.

Modellherstellung: Achten Sie bei der Herstellung des Modells darauf, dass dieses scanfähig ist. Falls dies nicht möglich ist, muss das Modell abgepulvert werden.

Achten Sie beim Scanvorgang darauf, dass der Scanner nach Herstellerangaben regelmäßig kalibriert wird.

Design: Achten Sie beim Designen der Gerüste darauf, dass die Mindestwandstärke von 0,3 mm für Einzelkronen und 0,5 mm für Pfeilerkronen nicht unterschritten wird.

Bearbeitung und Oxidation: Es wird mit kreuzverzahnten Hartmetallfräsen ausgearbeitet. Keine Diamantschleifkörper oder Steine verwenden. Das mit Aluminiumoxid (Al_2O_3), Körnung 110 μm , Druck ca. 2 bar, abgestrahlte Gerüst wird bei 780 °C 5 min. unter Vacuum oxidiert. Anschließend wird das Oxid durch Beizen in Neacid® entfernt. Das Metallgerüst wird unter fließendem Wasser abgebürstet oder im Ultraschallgerät gereinigt und anschließend sorgfältig abgedampft.

Aufbrennen: Zur Verblendung eignen sich Dental-Keramiken wie z.B. Duceragold® Kiss. Die Empfehlungen der Keramikhersteller sind zu beachten.

Oxidentfernung: Nach dem Aufbrennen der Dentalkeramik bzw. nach der letzten Wärmebehandlung sollten die Oxide gründlich entfernt werden. Dieses erfolgt durch Beizen mit Neacid® oder durch mechanisches Abtragen.

Löten: Vor dem Brand Degunorm®-Lot 880 (AT 880 °C)
Nach dem Brand Degunorm®-Lot 700 (AT 700 °C)

Flussmittel: DS 1; T

Lasern: Von Degunorm® steht ein Laserschweißdraht in 0,35 mm und 0,70 mm zur Verfügung.

Vergütung: 15 min/450 °C

Jeder schwerwiegende Vorfall im Zusammenhang mit dem Produkt ist dem Hersteller und der zuständigen Behörde gemäß den örtlichen Vorschriften zu melden.

Eine Zusammenfassung der Sicherheit und klinischen Leistung dieses Produkts finden Sie unter <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.