

Sicherheitshinweise

Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Beim Ausarbeiten Absaugung benutzen. Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrochemisch bedingte Missempfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich.

Wechselwirkungen

Bei okklusalem und approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

Gewährleistung

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitung erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Die Legierungen von C.HAFNER sind für den Einmalgebrauch ausgewiesen. Bitte trocken und bei Raumtemperatur lagern.

Vertrieb



C.HAFNER GmbH + Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Maybachstrasse 4
71299 Wimsheim
Tel. +49 7044 90333-333
dental@c-hafner.de
www.c-hafner.de



Deutsche Aurumed
Edelmetalle GmbH
Laberstrasse 7
93161 Sinzing / Regensburg
Tel. +49 941 94263-0
info@deutsche-aurumed.de
www.deutsche-aurumed.de

AURUMED Auruloy GF

Metallkeramik-Legierung nach DIN EN ISO 22674 und DIN EN ISO 9693 für normal expandierende Keramikmassen zur Herstellung von Zahnersatz

Indikationen: Inlays, Kronen, Brücken aller Spannweiten, Verblendung mit Kunststoff oder normal expandierender Keramik



Farbe: Weiß

Typ: 4

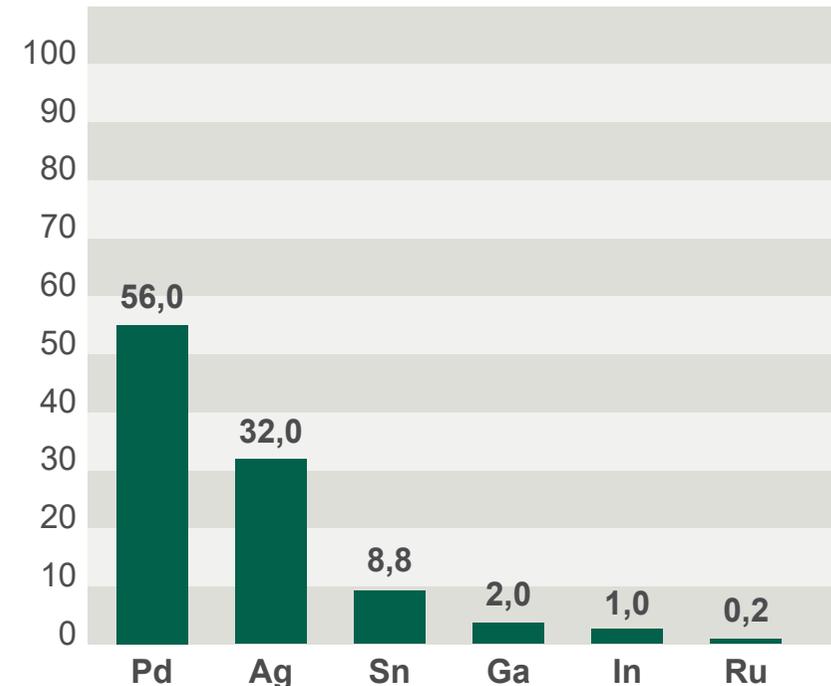
REF 1620

MD



CE 0483

Legierungszusammensetzung %



C. HAFNER GmbH + Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Deutschland

Technische Daten AURUMED Auruloy GF

Dichte (g/cm ³)	11,2
Schmelzintervall °C	1205-1070
Härte (HV 5/30) w, a, g/b	240, 280, 270/250
Vorwärmtemperatur °C	900
Gießtemperatur °C	1355
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 20-30, induktiv 5-10, Flamme 5-10	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	452, 525,500/476
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	16, 11, 10/13
E-Modul (GPa)	143
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	14,4 (14,4) µm/mK
höchste empf. Brenntemp. °C	970
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid Keramik Lot 1050
Nach dem Brand:	Orplid Lot 760
Laserschweißdraht:	Universalschweißdraht classic 0,35 mm
Weichglühen: 900 °C / 15 min, mit Wasser abschrecken	
Aushärten: 600 °C / 15 min	

w = weich, a = ausgehärtet, g/b = nach dem Guß bzw. Brand

Sicherheitshinweis



Achtung! Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol nicht einatmen. Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.
Gefährlicher Bestandteil: Indium
UFI: UPC0-00N2-Q00R-THU8

Gebrauchsanweisung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

900 °C, 30-90 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

Gießen:

1355 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten um 20 - 30 °C erhöhen, Keramiktiegel

Ausarbeiten:

Mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 110-150 µm Aluminiumoxid, Druck max. 2 bar.

Reinigen:

abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen

Oxidbrand:

10 min bei 960 °C ohne Vakuum.