

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 Eco 38

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

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



Farbe: Hellgelb

Typ: 4

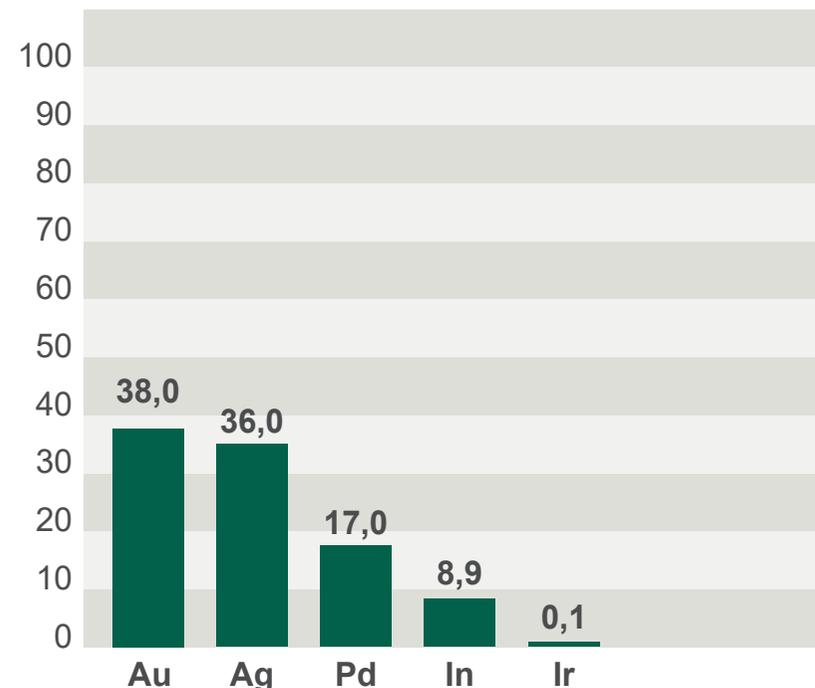
REF 1524

MD



CE 0483

Legierungszusammensetzung %



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

Technische Daten AURUMED Eco 38

Dichte (g/cm ³)	12,9
Schmelzintervall °C	1090-1000
Härte (HV 5/30) w, a, g/b	175, 225, 210/205
Vorwärmtemperatur °C	800
Gießtemperatur °C	1230
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 20-30, induktiv 5-10, Flamme 5-10	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	370, 520, 450/520
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	3,5, -, 3/2
E-Modul (GPa)	106
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	16,3 (16,5) µm/mK
höchste empf. Brenntemp. °C	900
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot CF 950
Nach dem Brand:	Orplid® Lot CF 720
Laserschweißdraht:	Eco 52 0,35 mm
Weichglühen: 750 °C / 15 min, in Wasser abschrecken	
Aushärten: 550 °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: 5910-S041-N00V-R7AF

Gebrauchsanweisung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

800 °C, 30-90 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

Gießen:

1230 °C bei Vakuum-Druckguss um 10-20 °C erhöhen, Graphittiegel bzw. bei offener Flamme mit Keramiktiegel

Ausarbeiten:

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

Reinigen:

abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen

Oxidbrand:

10 min bei 800 °C mit Vakuum