



Esteticor® Implant32

Guldreduceret legering til MK-arbejde



Indhold i %

Au + Pt Met	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ir	Ru	Andre
73,0	32,0	-	40,85	19,0	-	5,0	-	3,0	-	0,15	-

Farve:	Hvid	
Vægtfylde:	13,1 g/cm ³	
Hårdhed HV:	Efter påbrænding	Efter støbning
	240	225
0,2 % Strækgrænse:	555 MPa	510 MPa
Elasticitetsmodul:	125 GPa	
Thermisk udvidelse:	25 - 500°C	25 - 600°C
	14,2	14,5

Smelteinterval:	Solidus	Likvidus
	1215°C	1290°C
Forvarmetemperatur:	850°C	

Brug af gammel støbekegle: Der skal tilføres mindst 1/3 nyt metal

Støbetemperatur: 1400°C-1440°C

Digle: Keramik / glas

Oxidering: 900°C / 10 min. uden vacuum, derefter sandblæsning.

Anbefalet, ikke tvungen:
Efter støbning, inden kegle og støbestifter fjernes, varmebehandles den rengjorte støbning på følgende måde:
950°C / 10 min. uden vacuum

Lodning:	Før påbrænding	Efter påbrænding
	S.G.1055* / S.G. 1030*	S.G.750*
	*Cadmium-frit slaglod	

Producent:





Esteticor[®] Implant32

Guldreduceret legering til MK-arbejde

Vejledning

Varmebehandling:

For at bibeholde den opnåede præcision, specielt ved implantatunderstøttede broarbejder, er det nødvendigt at udføre en **speciel termisk behandling** af det komplette, perfekt rensede, støbeobjekt (med støbestifter og kegle), i en porcelænsovn ved **600°C / 15 min.** efterfulgt af afkøling som ved normal brænding.

Oxydering:

Meget kraftige bro-stel (tunge) kræver en generel reduktion af opvarmingshastigheden til 40-50°C / min. for at sikre ensartet varmegennemtrængning af stellet. **Oxydér ved 900°C / 10 min. uden vacuum.**

Anden specielle termiske behandling ved implantatunderstøttede broarbejder efter oxydering. For at bibeholde præcisionen er det nødvendigt at udføre endnu en termisk behandling i en porcelænsovn ved **600°C / 15 min.** efterfulgt af afkøling som ved normal brænding.

Påbrænding:

Anvendelsesmuligheder i forbindelse med porcelænsmassetyper:

Op til **7 led støbt i ét stykke** ved brug af porcelænsmasser med brændtemperatur **max 980°C**. Skrueretinerede, implantatunderstøttede broer bestående af mere end 7, respektive 4, led bør støbes separat, og derefter forbindes før påbrænding ved lodning eller laser-svejsning, eller lodning efter påbrænding, for at bibeholde den nødvendige præcision.

Støtte af stel:

Brostel på 3-6 led kan understøttes på normal måde med en brændstift i hver abutment.

Større eller mere massive broarbejder bør understøttes med individuelt fremstillede brændbakker. Brug af individuelle brændbakker kan gøre det nødvendigt at hæve slut temperaturen med 10-20°C afhængigt af ovntype.

Lasersvejsning:

Esteticor Implant[®]32 kan lasersvejses med en 0,4 mm lasersvejsetråd af samme sammensætning som legeringen.