



# Esteticor® Implant58

## Højædel legering til MK-arbejde



Indhold i %

Au + Pt Met	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ir	Ru	Andre
87,5	58,5	-	28,85	8,0	-	4,5	-	-	0,05	0,1	-

Farve:	Hvid	
Vægtfylde:	15,1 g/cm <sup>3</sup>	
Hårdhed HV:	<b>Efter påbrænding</b>	<b>Efter støbning</b>
	260	240
0,2 % Strækgrænse:	610 MPa	495 MPa
Elasticitetsmodul:	120 GPa	
Thermisk udvidelse:	<b>25 - 500°C</b>	<b>25 - 600°C</b>
	13,8	14,0

Smelteinterval:	<b>Solidus</b>	<b>Likvidus</b>
	1215°C	1305°C
Forvarmetemperatur:	850°C	

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

Støbetemperatur: 1405°C-1455°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<sup>®</sup> Implant58

## Højædel 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 porcelæns ovn ved **600°C / 15 min.** efterfulgt af afkøling som ved normal brænding.

#### Oxydering:

Meget kraftige bro-stel (tunge) kræver en generel reduktion af opvarmningshastigheden 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 porcelænsmassestyper:

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 sluttemperaturen med 10-20°C afhængigt af ovntype.

#### Lasersvejsning:

Esteticor Implant<sup>®</sup>58 kan lasersvejses med en 0,4 mm lasersvejsetråd af samme sammen sætning som legeringen.