



# Esteticor Implant® 76

## Højædel legering til MK-arbejde



Indhold i %

Au + Pt Met	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ir	Andre
96,9	76,8	1,35	18,6	-	-	2,9	0,20	-	0,15	-

<b>Farve:</b>	Hvid	
<b>Vægtfylde:</b>	16,9 g/cm <sup>3</sup>	
<b>Hårdhed HV:</b>	<b>Efter påbrænding</b>	<b>Efter støbning</b>
	235	205
<b>0,2 % Strækgrænse:</b>	630 MPa	455 MPa
<b>Elasticitetsmodul:</b>	115 GPa	

<b>Thermisk udvidelse:</b>	<b>25 - 500°C</b>	<b>25 - 600°C</b>
	13,7	13,9

<b>Smelteinterval:</b>	<b>Solidus</b>	<b>Likvidus</b>
	1165°C	1290°C

**Forvarmetemperatur:** 850°C

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

**Støbetemperatur:** 1390°C-1440°C

**Digle:** Keramik / glas

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

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

**Producent:**





# Esteticor Implant® 76

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

#### Oxydering:

Meget kraftige bro-stel (tunge) kræver en generel reduktion af opvarmnings-hastigheden 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 bro-arbejder 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 porcelænsmasseyper:

Op til **7 led støbt i ét stykke** ved brug af porcelænsmasser med brændtemperatur lavere end 900°C

Op til **4 led støbt i ét stykke** ved brug af porcelænsmasser med brændtemperatur højere end 900°C.

Skrueretinerede, implantatunderstøttede broer bestående af mere end 7, respektive 4, led bør støbes separat, og derefter forbindes før påbrænding ved lodning eller lasersvejsning, 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®76 kan lasersvejses med en 0,4 mm lasersvejsetråd af samme sammen sætning som legeringen.