



# 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	-

<b>Farve:</b>	Hvid	
<b>Vægtfylde:</b>	13,1 g/cm <sup>3</sup>	
<b>Hårdhed HV:</b>	<b>Efter påbrænding</b>	<b>Efter støbning</b>
	240	225
<b>0,2 % Strækgrænse:</b>	555 MPa	510 MPa
<b>Elasticitetsmodul:</b>	125 GPa	

<b>Thermisk udvidelse:</b>	<b>25 - 500°C</b>	<b>25 - 600°C</b>
	14,2	14,5

<b>Smelteinterval:</b>	<b>Solidus</b>	<b>Likvidus</b>
	1215°C	1290°C
<b>Forvarmetemperatur:</b>	850°C	

<b>Brug af gammel støbekegle:</b>	Der skal tilføres mindst 1/3 nyt metal	
<b>Støbetemperatur:</b>	1400°C-1440°C	<b>Anbefalet, ikke tvungen:</b> Efter støbning, inden kegle og støbestifter fjernes, varmebehandles den rengjorte støbning på følgende måde: 950°C / 10 min. uden vacuum
<b>Digle:</b>	Keramik / glas	
<b>Oxidering:</b>	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:** SWISS MADE

Juni 2020



# Esteticor<sup>®</sup> 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<sup>®</sup>32 kan lasersvejses med en 0,4 mm lasersvejsetråd af samme sammensætning som legeringen.