

## Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

- Modellation – Wandstärke > 0,3 mm  
Die Gerüstmodellation erfolgt nach den gewohnten Grundsätzen, **stabile** Interdentalverbindungen (mind. 4 mm<sup>2</sup>) müssen beachtet werden!
- Anstiftung  
Alphador Nr. 1 kann als Direktanstiftung oder nach den Vorgaben für den Balkenguss verarbeitet werden.
- Einbetten  
Alphador Nr. 1 kann **nur in phosphatgebundene (gipsfreie) Einbettmasse** vergossen werden. Die entsprechenden Herstellerangaben müssen beachtet werden.
- Vorwärmen  
Die Vorwärmtemperatur von 800 °C muss, je nach Muffelgröße, mind. 30 min. auf Endtemperatur gehalten werden.
- Wiederverwendungsanteil  
Der Neumetallanteil sollte 2/3 des Gesamtgewichts **nicht unterschreiten**.
- Tiegelmaterial  
Alphador Nr. 1 kann in Grafit-, Keramik- und Glaskohlenstofftieglern vergossen werden. **Der gewählte Tiegel sollte ausschließlich für Alphador Nr. 1 verwendet werden.**
- Gießen  
Gießtemperatur 1290 °C. Alphador Nr. 1 kann in den herkömmlichen Gussanlagen vergossen werden. Die Muffel sollte nach dem Guss langsam auf Raumtemperatur abkühlen. Die Bildung eines leichten Oxidfilms auf der Oberfläche der Schmelze ist als normal zu betrachten.
- Das Abstrahlen  
Das Abstrahlen erfolgt mit Aluminiumoxid 50 - 125 µm; 1,5 - 2 bar im **stumpfen** Winkel, mit einem Mindestabstand von 5 cm.
- Absäuern  
Nach dem Abstrahlen ca. 2 min. absäuern. Säure ausschließlich für Alphador Nr. 1 verwenden. Säure nach Anweisung vorwärmen!
- Bearbeitung  
Nach dem Guss wird die Oberflächenbearbeitung mit sauberen Hartmetallfräsen empfohlen. Die rotierenden Instrumente sind nur für **einen Legierungstyp** zu verwenden.  
Hinweis:  
Schleifstaub nicht einatmen. Staubmaske verwenden.
- Reinigen  
Die Reinigung erfolgt mit Ultraschall oder Dampfstrahlgerät.
- Oxidieren  
Ohne Vakuum 10 Min. bei 900 °C; Aufheizrate max. 55°C / min. Anschließend an der Luft abkühlen lassen. Die Gerüste weisen nun einen regelmäßigen mittelgraubraunen Farbton auf. Nach dem Abstrahlen absäuern (siehe oben). Säure ausschließlich für Alphador Nr. 1 verwenden.
- Keramische Weiterverarbeitung  
Alphador Nr. 1 eignet sich für alle herkömmlichen hochschmelzenden Verblendkeramiken (z. B. Nuance 850). Den entsprechenden Herstellerangaben ist dabei Folge zu leisten. Brandführungen über 950 °C sind zu vermeiden.
- Politur  
Mit SD Goldpolierer super, Polierpaste, Bürsten und Baumwollschwabbel polieren.
- Löten  
Als Lote empfehlen wir Vorlot Alphador Nr. 1 i. R. (1040 °C) und Nachlot Alphador Nr. 1 i. R. (760 °C).

Lagerung:  
Trocken lagern

Nebenwirkungen:

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) oder örtliche Mißempfindungen können prinzipiell jedoch nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

Gegenanzeigen/Wechselwirkungen:

Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes/Zahnarztes verwendet werden. Bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

Hinweis:

Geben Sie bitte alle o. g. Informationen an den behandelnden Zahnarzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten.

Legierung	Typ	Indikation	Farbe	Zusammensetzung in Gewichtsanteile %									
				Au	Pt	Zn	Ru	Mn	Ir	In	Nb	Fe	
Alphador Nr. 1	3	für festsitzenden mehrgliedrigen Zahnersatz z. B. Brücken	gelb	85,9	11,7	1,5	< 0,5	< 0,5	< 0,5	< 0,5	< 0,5	< 0,5	< 0,5

Technische Daten:

Dichte	Schmelzintervall		Vickershärte			Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>		Bruchdehnung		W.A.K. 25 - 500 °C	E-Modul	
g/cm <sup>3</sup>	°C		HV 5			MPa		%		10 <sup>-4</sup> K <sup>-1</sup>	GPa	
	Solidus	Liquidus	w	s	v	k	v	k	s	v		
18,9	1060	1140	115	225	228	225	580	560	11,5	8,3	14,3	95

k = Zustand nach Keramikbrand • s = Selbstsährtung durch langsames Abkühlen • v = vergütet • w = weichgeglüht

Verarbeitungshinweis:

Gießtemperatur	Vorwärmtemperatur	Weichglühen	Vergüten	Fügetechnik:
°C	°C / min	°C / min	°C / min	Laserschweißen
1290	800 / 30 - 45	950 / 5 - 10	450 / 20	Löten:
				Vorlot: Alphador Nr. 1 1040 °C Nachlot: Alphador SC 760 °C

# CE 0297



Schütz Dental GmbH

Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany

Telefon: +49 (0) 6003 814-0 · Fax: +49 (0) 6003 814-906

info@schuetz-dental.de · www.schuetz-dental.de

Mandler 12/2013 – 1500

# Alphador Nr. 1

## Verarbeitungs- Anleitung

