Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

Modellation

Die Modellation erfolgt nach den gewohnten Grundsätzen.

Anstiftung 2

Durchmesser der Gusskanäle richtet sich nach der Der Stärke des Gussobjektes (Ø 2 - 4 mm). Bei diesem Material kann direkt oder indirekt angestiftet werden.

3. Einbetten

Alphador Soleil kann in phosphatgebundenen Einbett-massen vergossen werden. Die entsprechenden Hersteller-angaben müssen beachtet werden.

4.

Vorwärmen
Die Vorwärmtemperatur von 650°C - 700°C muss, je nach Muffelgröße, 30 min. auf Endtemperatur gehalten werden.

Wiederverwendungsanteil 5.

Der Neumetallanteil sollte 1/2 des Gesamtgewichtes nicht unterschreiten.

6 **Tiegelmaterial**

Alphador Soleil kann in den bekannten Tiegelwerkstoffen Keramik und Glaskohlenstofftiegel) vergossen werden. Der ausgewählte Tiegel sollte ausschließlich für Alphador Soleil verwendet werden.

7. Gießen

Gießtemperatur 1060°C. Alphador Soleil kann in den herkömmlichen Gussanlagen (Schleuderguss, Vakuum-Druckguss, Flamme) vergossen werden. (Die homogensten Güsse werden im Vakuum-Druckguss erzielt).

Die Muffel sollte nach dem Guss langsam auf Raum-temperatur abkühlen. Die Bildung eines leichten Oxid-films auf der Oberfläche der Schmelze ist als normal zu betrachten.

Das Abstrahlen

Das Abstrahlen erfolgt mit einem Aluminiumoxid 110 μm -125 μm, bei 1,5 bar (nur einmalige Anwendung).

Absäuern 9.

Das Objekt kann abgesäuert werden.

10. Bearbeitung

Guss wird die Ausarbeitung mit sauberen Nach dem Hartmetallfräsern empfohlen.

Hinweis:

Schleifstaub nicht einatmen. Staubmaske verwenden!

11. Reinigen

Die Reinigung erfolgt mit einem Dampfstrahler oder in einem Ultraschallgerät.

12. Politur

Mit Schütz Dental Goldpolierer Super, Polierpaste, Bürsten und Baumwollschwabbel polieren. Wir empfehlen die Unifix-Polierer zum Glätten und Mattieren der Okklusalflächen

13. Hinweis

Wir empfehlen, Metallkorrekturen (Kontaktpunkte setzen) mit dem LWI-Schweißlaser von Schütz Dental durchzuführen.

14. Lagerung

Trocken lagern

840°C Vorlot für Alphador Soleil Nachlot für Alphador Soleil Löten:

780°€

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 Neben-wirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

Gegenanzeigen / Wechselwirkungen

Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes/Zahnarztes verwendet werden. In diesen Fällen ist die Zusammensetzung des von uns gelieferten Medizinprodukts auf Anfrage erhältlich. 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.

C€ 0297

Legierung:	Farbe:	Тур 4	Zusammensetzung in Gew. %			6	
Alphador Soleil	satt- gelb	Für Gussobjekte, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt werden und dünne Querschnitte aufweisen	Au	Pt	Ag	Cu	Zn
			72,0	4,0	10,9	12,0	1,0

ietinistie Duien.							
Dichte:	Schmelzintervall:	Vickershärte:	0,2% Dehngrenze:	Zug- festigkeit:	Bruch- dehnung:	E-Modul	
g/cm³	°C	HV5	MPa	MPa	%	GPa	
	Solidus Liquidus	w s v	w v	w v	s v	99	
15,1	895 945	165 210 285	370 580	530 700	27 - 9		

Technische Date	1:	$\mathbf{w} = \text{weichgegl\"{u}ht und abgeschreckt, } \mathbf{v} = \text{verg\"{u}tet, s} = \text{Selbstaush\"{a}rtung langsam}$			
Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Weichglühen °C, min.	Vergüten °C, min.	Fügetechnik: Laserschweißen	
1060	650 - 700	700 10	400 15	Löten: Vorlot: Alphador Soleil 840°C	
				Nachlot: Alphador Soleil 780°C Flussmittel integriert	



Alphador Soleil Verarbeitungs-Anleitung