



opera bond budget

Aufbrennlegierung für konventionelle
Verblendkeramiken

Farbe
weiß

Typ 4
entspricht DIN EN ISO 9693

Au-Pd-Edelmetalllegierung

Massenanteile in %

x = <1% ohne Angaben

Au	Pt	Pd	Ir	Rh	Ru	Ag	In	Ga	Cu	Zn	Fe	Mn	Ta	Sn	B
15.0	-	52.2	-	-	x	20.0	6.0	1.1	-	-	-	-	-	5.5	-

LOT

Gramm

CE 0483

Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C		Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C		Dichte g/cm ³	
850		-/1450			1150-1250		12.1	
Vickers-Härte HV5/30		0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %		WAK µm/m·K 25-500 °C	
g	v	b	w	v	b	v	b	14.1
285	320	280	-	760	600	8	10	

Lot vor dem Brand: **opera sol 1110**

Lot nach dem Brand: **opera sol 800**

Metaux Precieux Legierungen sind garantiert frei von Cadmium, Chrom, Beryllium und Nickel.

 **Bitte allgemeine Verarbeitungsanleitung beachten!**



Leindenspürstraße 20 | 70176 Stuttgart | Telefon +49 (0) 711 69330430
Telefax +49 (0) 711 69330431 | www.mp-dental-gmbh.de



Kurzanweisung

1. Modellieren, Einbetten

- Nach den allgemein angewandten Grundsätzen für Aufbrennlegierungen.
- So modellieren, dass eine minimale Endwandstärke von 0.3 mm gesichert ist.
- Nur phosphatgebundene Einbettmassen verwenden.

2. Vorwärmen

- Einbettmassespezifische Daten (Abbindezeit, usw.) respektieren.
- Vorwärmtemperatur 850 °C, diese während mind. 30–45 min halten.

3. Tiegel, Gusskegel

- Soll in Keramiktiegel geschmolzen werden.
- Stets mindestens $\frac{1}{3}$ Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Gießen

- Gusstemperatur für opera bond budget: 1450 °C.
- Die Verwendung von kristallisierter Borsäure wird empfohlen.
- Nach dem Guss die Muffel langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

5. Behandlung des Gusses

- Ausbetten der Gerüste durch sorgfältiges Abstrahlen (Korngröße von 50–125 µm).
- Elemente nach dem Guss und nach dem Lötén abbeizen.
- Ausarbeiten: mit kreuzverzahnten Fräsern oder mit keramisch gebundenen Edelkorundschleifkörpern. Nochmals sorgfältiges Abstrahlen (Korngröße von 50–125 µm) und im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

6. Oxidieren

- 10 min bei 950 °C ohne Vakuum.

7. Verblenden

- Brandführung nach Empfehlung der Keramik-Hersteller.
- opera bond budget ist mit den meisten hochschmelzenden Keramik massen kompatibel.

8. Lötén

- Vor dem Brand: opera sol 1110 bei 1110 °C verwenden.
- Nach dem Brand: opera sol 800 bei 850 °C im Keramikofen verwenden.