



## teatro implant

Gusslegierung

Farbe  
gelb

Typ 4  
entspricht DIN EN ISO 22674

### Au-Ag-Edelmetalllegierung

Massenanteile in %

x = <1% ohne Angaben

Au	Pt	Pd	Ir	Rh	Ru	Ag	In	Ga	Cu	Zn	Fe	Mn	Ta	Sn	B
63.0	x	3.0	x	-	-	20.0	-	-	12.0	1.5	-	-	-	-	-

LOT

Gramm

CE 0483

### Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C		Dichte g/cm <sup>3</sup>
680			1050/1100			860-900		14.3
Vickers-Härte HV5/30			0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %		WAK µm/m×K 25-500°C
g	w	v	w	b	v	w	v	-
240	150	250	350	-	680	35	12	

Erstlot: **teatro sol 830**

Zweitlot: **teatro sol 780**

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

  **Bitte allgemeine Verarbeitungsanleitung beachten!**



Lindenspürstraße 20 | 70176 Stuttgart | Telefon +49 (0) 711 69330430  
Telefax +49 (0) 711 69330431 | [www.mp-dental-gmbh.de](http://www.mp-dental-gmbh.de)



## Kurzanweisung

### 1. Modellieren, Einbetten

- Nach den allgemein angewandten Grundsätzen für Gusslegierungen.
- So modellieren, dass eine minimale Endwandstärke von 0.3 mm gesichert ist.
- Für den Edelmetallguss empfohlene Einbettmasse verwenden.

### 2. Vorwärmen

- Einbettmassespezifische Daten (Abbindezeit, usw.) respektieren.
- Vorwärmtemperatur 680 °C, diese mind. 30–45 min halten.

### 3. Tiegel, Gusskegel

- teatro implant kann in Graphit-, gesinterten Kohlenstoff- oder Keramiktiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens  $\frac{1}{3}$  Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

### 4. Gießen

- Gusstemperatur für teatro implant: 1050 °C im Graphittiegel, 1100 °C im Keramiktiegel.
- Wird im Keramiktiegel geschmolzen muss zum Aufschmelzen Borax verwendet werden.
- 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 Löten abbeizen.
- Ausarbeiten: nach herkömmlicher Art mit den dafür bevorzugten Schleifkörpern. Im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

### 6. Polieren

- Vorpulieren: mit Gummipolierer. Polieren: mit weicher Bürste und Filz.  
Hochglanzpolitur: mit weicher Bürste und Schwabbel unter Verwendung einer geeigneten Polierpaste.

### 7. Löten

- Erstlot: teatro sol 830, gelb, bei 830 °C mit einem Propan/Sauerstoffbrenner und einem Flussmittel verwenden.
- Zweitlot: teatro sol 780, gelb, bei 780 °C mit einem Propan/Sauerstoffbrenner und einem Flussmittel verwenden.

### 8. Bitte beachten

- Beim Schleifen oder Polieren entstehenden Staub nicht einatmen! Absaugung verwenden!