



# METAUXPRECIEUX

Dental GmbH

## teatro inlay pf

Gusslegierung

Farbe  
gelb

Typ 3  
entspricht DIN EN ISO 22674

### Au-Ag-Edelmetalllegierung, palladiumfrei

Massenanteile in %

x = <1% ohne Angaben

| Au   | Pt | Pd | Ir | Rh | Ru | Ag   | In | Ga | Cu  | Zn | Fe | Mn | Ta | Sn | B |
|------|----|----|----|----|----|------|----|----|-----|----|----|----|----|----|---|
| 78.0 | x  | -  | x  | -  | -  | 11.5 | -  | -  | 8.5 | x  | -  | -  | -  | -  | - |

LOT

Gramm

CE 0483

### Technische Daten

| Vorwärmtemperatur<br>°C |     |     | Gießtemperatur<br>(entspr. Tiegelmaterial), °C |   |     | Schmelzintervall<br>°C |    | Dichte<br>g/cm <sup>3</sup> |
|-------------------------|-----|-----|--|---|-----|------------------------|----|-----------------------------|
| 680                     |     |     | 1100/1150                                      |   |     | 910-950                |    | 16.0                        |
| Vickers-Härte<br>HV5/30 |     |     | 0,2%-Dehngrenze,<br>MPa                        |   |     | Bruchdehnung<br>%      |    | WAK µm/m×K<br>25-500 °C     |
| g                       | w   | v   | w  | b | v   | w                      | v  | -                           |
| 130                     | 125 | 135 | 250  | - | 300 | 40                     | 30 |                             |

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 69 330 430  
Telefax +49 (0) 711 69 330 431 | [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 inlay pf 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 inlay pf: 1100 °C im Graphittiegel, 1150 °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 Lötten 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. Lötten

- 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!