



Indikationen: für Inlays, Onlays, Kronen, kleine und mittlere Brücken,
Brücken mit großer Spannweite und Modellgussprothesen

teatro m budget

Dentalgusslegierung auf Goldbasis
(goldreduziert) mit extra hoher Festigkeit

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
49.9	-	5.0	0.1	-	-	32.0	-	-	12.0	1.0	-	-	-	-	-

LOT

Gramm

CE 0483

Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C			Dichte g/cm ³
700			1060			840-910			13.3
Vickers-Härte HV5/30			0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %			E-Modul GPa
g	w	v	g	w	v	g	w	v	80
270	-	-	730	-	-	10	-	-	

Erstlot: **teatro sol 830**

Zweitlot: **teatro sol 780**

g= Gusszustand, w= weichgeglüht, v= vergütet

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



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.) einhalten.
- Vorwärmtemperatur 700 °C, diese mind. 30–45 min halten.

3. Tiegel, Gusskegel

- teatro m budget 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 m budget: 1060 °C im Graphittiegel, im Keramiktiegel nach Herstellerangaben.
- 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 bei 2 bar).
- 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 Verwednung einer geeigneten Paste.

7. Löten

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

8. Bitte beachten

- Den beim Schleifen oder Polieren entstehenden Staub nicht einatmen! Absaugung verwenden!

9. Gegenanzeigen, Nebenwirkungen, Wechselwirkungen

- Bei nachgewiesener Allergie gegen einen Legierungsbestandteil, diese Legierung nicht verwenden. In Einzelfällen wurden Überempfindlichkeitsreaktionen oder elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen beschrieben. Individuelles Restrisiko von systemischen Nebenwirkungen. Bei Verwendung unterschiedlicher Legierungsgruppen können galvanische Effekte auftreten.