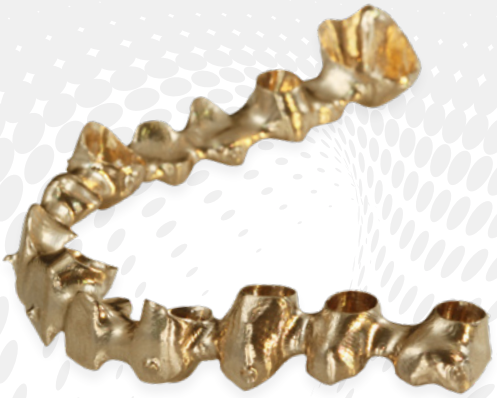
METAUXPRECIEUX
Dental GmbH

Edelmetall fräsen



Metaux Precieux Dentallegierungen

Wir fertigen für Sie die gewünschte Versorgung mit unseren bewährten Metaux Precieux Dentallegierungen im Fräsverfahren.

Das bedeutet für Sie, dass die virtuelle Modellation der Versorgung wie gewohnt an das MetaNova Fertigungszentrum gesendet wird.

Das MetaNova-Team fräst die gewünschte Versorgung aus einer von vier Legierungen. Erst nach strenger Qualitätsprüfung wird die Ware an den Auftraggeber zurückgesendet.

Merkmale

- perfekte Werkstoffqualität, homogenes Materialgefüge
- in vier verschiedenen Metaux Precieux Dentallegierungen erhältlich
- nur noch ein Herstellungsprozess

Indikation

Entsprechend der Indikation der einzelnen Metaux Precieux Dentallegierungen werden klassischen Anwendungen für prothetische Versorgungen mit Edelmetall Dentallegierungen abgedeckt.

Vorteile

- keine Lagerhaltung, Reduktion Ihrer Kapitalbindung
- kein Verlust, kein Abfall, keine Recyclingkosten – es wird nur das tatsächliche Gewicht berechnet
- keine Fehlgüsse, keine Verunreinigungen, keine Vermischungen, keine Lunker
- Einsparen von Gewicht
- Prozesssicherheit
- Fräsen von Kronen und Brücken aller Spannweiten
- bessere Auslastung Ihres CAD Systems

metanova®
DESIGN & MANUFACTURING

Aufbrenn- und Gusslegierungen

opera s mill

METAUXPRECIEUX
Dental GmbH

Indikationen: Inlays, Onlays, Kronen, kleine Brücken, Brücken jeder physiologischen Spannweite, Modellguss, Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten

opera s mill

Dentale Metallkeramiklegierung auf Goldbasis für konventionelle Verblendkeramiken	Farbe hellgelb	Typ 4 entspricht DIN EN ISO 22674

Au-Pt-Pd-Edelmetalllegierung

Massenanteile in % — x = <1 % ohne Angaben

Au	Pt	Pd	Ir	Rh	Ru	Ag	In	Ga	Cu	Zn	Fe	Mn	Ta	Sn	B
84.2	8.1	4.6	x	–	–	x	2.4	–	x	–	–	–	–	–	–

LOT ..... **Gramm** ..... CE 0483

Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C			Dichte g/cm³	
850			1350			1090–1200			18.1	
Vickers-Härte HV5/30			0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %			WAK µm/m·K 25–500 °C 25–600 °C	E-Modul GPa
g	b	v	g	b	v	g	b	v	14.3	110
150	190	210	380	420	630	8	7	6	14.6	

Lot vor dem Brand: **opera sol 1100** Lot nach dem Brand: **opera sol 800**

g= Gusszustand, b= nach Brand, v= vergütet, v-g= vergütet aus Zustand g, v-b = vergütet aus Zustand b

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

METAUXPRECIEUX
Dental GmbH

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.
- Vorwärmetemperatur 850 °C, diese während mind. 20–45 min halten.

3. Tiegel, Gusskegel
- opera s mill kann in Graphit- oder Keramiktiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens 50 % Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Gießen
- Gusstemperatur für opera s mill: 1350 °C im Graphittiegel.
- 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 Löten abbeizen.
- Ausarbeiten: mit kreuzverzahnten Fräsern oder mit keramisch gebundenen Edelkorundschleifkörpern. Im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

6. Oxidieren
- 10 min bei 950 °C unter Vakuum.

7. Verblenden
- Brandführung nach Empfehlung der Keramik-Hersteller.
- opera s mill ist mit den meisten konventionellen hochschmelzenden Keramikmassen kompatibel.

8. Löten
- Vor dem Brand: Lot opera sol 1100 bei 1100 °C verwenden.
- Nach dem Brand: Lot opera sol 800 bei 800 °C im Keramikofen verwenden.

9. Bitte beachten
- Beim Schleifen oder Polieren entstehenden Staub nicht einatmen! Absaugung verwenden!

10. 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 systemischer Nebenwirkungen. Bei Verwendung unterschiedlicher Legierungsgruppen können galvanische Effekte auftreten.

QMF. 01 – 25 – 1 – 12.2019

teatro m mill

METAUXPRECIEUX
Dental GmbH

Indikationen: Inlays, Onlays, Kronen, kleine Brücken, Brücken jeder physiologischen Spannweite, Modellguss, Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten

teatro m mill

Dentalgusslegierung auf Goldbasis	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
70.0	4.0	2.5	x	–	–	13.4	–	–	8.5	1.5	–	–	–	–	–

LOT ..... **Gramm** ..... CE 0483

Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C		Dichte g/cm³	
700			1150			920–990		15.8	
Vickers-Härte HV5/30			0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %		WAK µm/m·K 25–500 °C	E-Modul GPa
g	w	v	g	b	v	w	v	-	110
240	–	–	570	–	–	16	–		

Erstlot: **teatro sol 830** Zweitlot: **teatro sol 780**

g= Gusszustand, b= nach Brand, v= vergütet, v-g= vergütet aus Zustand g, v-b = vergütet aus Zustand b

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

METAUXPRECIEUX
Dental GmbH

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.
- Vorwärmetemperatur 700 °C, diese mind. 30–45 min halten.

3. Tiegel, Gusskegel
- teatro m mill kann in Graphit-, gesinterten Kohlenstoff- oder Keramiktiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens 50 % Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Gießen
- Gusstemperatur für teatro m mill: 1150 °C im Graphit- / 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
- Vorpolieren: 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!

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 systemischer Nebenwirkungen. Bei Verwendung unterschiedlicher Legierungsgruppen können galvanische Effekte auftreten.

QMF. 01 – 28 – 1 – 12.2019

Universallegierungen

ecco traviata 2 mill

METAUXPRECIEUX
Dental GmbH

Indikationen: Inlays, Onlays, Kronen, kleine Brücken, Brücken jeder physiologischen Spannweite, Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten, Modellguss, verblendbar mit LFC

ecco traviata 2 mill

Universallegierung auf Goldbasis verwendbar für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung	Farbe hellgelb	Typ 4 entspricht DIN EN ISO 22674

Au-Ag-Pd-Edelmetalllegierung

Massenanteile in % x = <1% ohne Angaben

Au	Pt	Pd	Ir	Rh	Ru	Ag	In	Ga	Cu	Zn	Fe	Mn	Ta	Sn	B
38.0	–	17.0	x	–	–	36.0	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–

LOT ..... **Gramm** ..... CE 0483

Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C			Dichte g/cm³	
800			1230			1020–1075			12.8	
Vickers-Härte HV5/30			0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %			WAK µm/m×K 25–500° C 25–600° C	E-Modul GPa
g	b	v-b	g	b	v-b	g	b	v-b	16.9	90
210	220	240	500	550	560	3	3	3	17.3	

Lot vor dem Brand: **aida sol 950**

g= Gusszustand, b= nach Brand, v= vergütet, v-g= vergütet aus Zustand g, v-b = vergütet aus Zustand b

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

METAUXPRECIEUX
Dental GmbH

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.
- Vorwärmetemperatur 800 °C, diese während mind. 20–45 min halten.

3. Tiegel, Gusskegel
- ecco traviata 2 mill kann in Graphittiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens 50 % Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Gießen
- Gusstemperatur für ecco traviata 2 mill: 1230 °C im Graphittiegel.
- 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 100 µm bei 2 bar).
- Elemente nach dem Guss und nach dem Löten abbeizen.
- Ausarbeiten: mit kreuzverzahnten Fräsern oder mit keramisch gebundenen Edelkorundschleifkörpern. Im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

6. Oxidieren
- 10 min bei 800 °C unter Vakuum.

7. Verblenden
- Brandführung nach Empfehlung der Keramik-Hersteller.
- ecco traviata 2 mill ist mit den meisten niederschmelzenden hochexpandierenden Keramikmassen kompatibel.

8. Löten
- Vor dem Brand: Lot aida sol 950 bei 950 °C verwenden.

9. Bitte beachten
- Beim Schleifen oder Polieren entstehenden Staub nicht einatmen! Absaugung verwenden!

10. 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 systemischer Nebenwirkungen. Bei Verwendung unterschiedlicher Legierungsgruppen können galvanische Effekte auftreten.

QMF. 01 – 27 – 0 – 09.2018

aida norm mill

METAUXPRECIEUX
Dental GmbH

Indikationen: Inlays, Onlays, Kronen, kleine Brücken, Brücken jeder physiologischen Spannweite, Modellguss, verblendbar mit LFC

aida norm mill

Universallegierung auf Goldbasis verwendbar für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung	Farbe gelb	Typ 4 entspricht DIN EN ISO 22674

Au-Ag-Pt-Edelmetalllegierung, palladiumfrei

Massenanteile in % x = <1% ohne Angaben

Au	Pt	Pd	Ir	Rh	Ru	Ag	In	Ga	Cu	Zn	Fe	Mn	Ta	Sn	B
73.8	9.0	–	x	–	–	9.2	1.5	–	4.4	2.0	–	–	–	–	–

LOT ..... **Gramm** ..... CE 0483

Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C			Dichte g/cm³	
700			1140			900–990			16.7	
Vickers-Härte HV5/30			0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %			WAK µm/m×K 25–500 °C 25–600 °C	E-Modul GPa
g	b	v-b	g	b	v-b	g	b	v-b	16.8	90
200	220	240	410	450	530	6	8	6	17.0	

Lot vor dem Brand: **aida sol 880**

g= Gusszustand, b= nach Brand, v= vergütet, v-g= vergütet aus Zustand g, v-b = vergütet aus Zustand b

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

METAUXPRECIEUX
Dental GmbH

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.
- Vorwärmetemperatur 700 °C, diese während mind. 20–45 min halten.

3. Tiegel, Gusskegel
- aida norm kann in Graphit- oder Keramiktiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens 50 % Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Gießen
- Gusstemperatur für aida norm mill: 1140 °C im Graphit- oder Keramiktiegel.
- 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 100 µm bei 2 bar).
- Elemente nach dem Guss und nach dem Löten abbeizen.
- Ausarbeiten: mit kreuzverzahnten Fräsern oder mit keramisch gebundenen Edelkorundschleifkörpern. Im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

6. Oxidieren
- 10 min bei 800 °C unter Vakuum.

7. Verblenden
- Brandführung nach Empfehlung der Keramik-Hersteller.
- aida norm ist mit den meisten niederschmelzenden hochexpandierenden Keramikmassen kompatibel.
- Brenntemperatur sollte mindestens 40 °C unter der Solidustemperatur liegen.

8. Löten
- Vor dem Brand: Lot aida sol 880 bei 880 °C verwenden.

9. Bitte beachten
- Beim Schleifen oder Polieren entstehenden Staub nicht einatmen! Absaugung verwenden!

10. 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 systemischer Nebenwirkungen. Bei Verwendung unterschiedlicher Legierungsgruppen können galvanische Effekte auftreten.

QMF. 01 – 26 – 0 – 09.2018

METAUXPRECIEUX
Dental GmbH

metanova®
DESIGN & MANUFACTURING

Alle Angaben ohne Gewähr, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.

Metaux Precieux Dental GmbH | Lindenspürstraße 20 | 70176 Stuttgart
Telefon +49 (0) 711 69 330 430 | Telefax +49 (0) 711 69 330 431 | info@mp-dental-gmbh.de | www.mp-dental-gmbh.de

QMF. 30 - 110 - 1 - 12.2019 / 2002-092