



METAUX PRECIEUX

Dental GmbH

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

aida cf

Universalliegierung auf Goldbasis verwendbar für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dental-Gusslegierung

Farbe gelb

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
70.0	4.0	6.0	x	-	-	16.9	-	-	-	3.0	-	-	-	-	-

LOT

Gramm

CE 0483

Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C			Dichte g/cm ³	
850			1240			980-1090			15.7	
Vickers-Härte HV5/30			0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %			WAK µm/m·K 25-500 °C	E-Modul GPa
g	b	v-g/ v-b	g	b	v-g/ v-b	g	b	v-g/ v-b	16.0	110
190	240	210/ 250	570	680	580/ 730	7	6	6/4	16.3	

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



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. 20–45 min halten.

3. Tiegel, Gusskegel

- aida cf kann in Graphit geschmolzen werden.
- Stets mindestens 50 % Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Gießen

- Gusstemperatur für aida cf: 1240 °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 Lötten 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 cf ist mit den meisten niederschmelzenden hochexpandierenden Keramikmassen kompatibel.
- Brenntemperatur sollte mindestens 40 °C unter der Solidustemperatur liegen.

8. Löten

- Erstlot: 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.