



## aida evo

Universallegierung für niederschmelzende  
hochexpandierende Verblendkeramiken

Farbe  
gelb

Typ 4  
entspricht DIN EN ISO 22674

### Au-Ag-Pt-Edelmetalllegierung, palladium- / kupferfrei

Massenanteile in %

x = <1% ohne Angaben

Au	Pt	Pd	Ir	Rh	Ru	Ag	In	Ga	Cu	Zn	Fe	Mn	Ta	Sn	B
75.1	8.3	-	x	-	-	13.8	x	-	-	2.3	-	x	x	-	-

**LOT**

**Gramm**

**CE 0483**

### Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C		Dichte g/cm <sup>3</sup>
750			1230 - 1270			980 - 1070		16.9
Vickers-Härte HV5/30			0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %		WAK µm/m·K 25 - 500 °C
g	b	v	w	b	v	b	v	16.0
160	190	210	-	310	460	15	9	

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](http://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 750 °C, diese während mind. 20–45 min halten.

### 3. Tiegel, Gusskegel

- aida evo kann in Graphit- oder Keramiktiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens  $\frac{1}{3}$  Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

### 4. Gießen

- Gusstemperatur für aida evo: 1230 °C im Graphittiegel, 1270 °C im 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 50–125 µm).
- Elemente nach dem Guss und nach dem Löten abbeizen.
- Ausarbeiten: mit kreuzverzahnten Fräsern oder mit keramisch gebundenen Edelmetallschleifkörpern. 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 plus 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!