



METAUX PRECIEUX

Dental GmbH

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

aida norm

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

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
69.9	9.5	-	x	x	-	13.3	2.0	-	2.9	1.9	-	-	-	-	-

LOT

Gramm

CE 0483

Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C			Dichte g/cm ³	
700			1140			920-1000			16.1	
Vickers-Härte HV5/30			0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %			WAK µm/m·K 25-500 °C	E-Modul GPa
g	b	v-b	g	b	v-b	g	b	v-b	16.3	100
180	190	220	380	510	550	11	10	10	16.5	

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



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 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: 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 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 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.