



teatro aurum

Gusslegierung

Farbe
gelb

Typ 2
entspricht DIN EN ISO 22674

Au-Edelmetalllegierung, palladiumfrei

Massenanteile in %

x = <1% ohne Angaben

Au	Pt	Pd	Ir	Rh	Ru	Ag	In	Ga	Cu	Zn	Fe	Mn	Ta	Sn	B
9999	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

LOT

Gramm

CE 0483

Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C		Dichte g/cm ³
700			1215/1265			1064		19.3
Vickers-Härte HV5/30			0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %		WAK µm/m×K 25-500 °C
g	w	v	w	b	v	w	v	
30	30	-	30	-	-	45	-	

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 aurum 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 aurum: 1215 °C im Graphittiegel, 1265 °C im 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: Grobes entfernen der Einbettmasse durch Aluminiumoxid ohne die Ränder abzustrahlen.
- Den Guss abbeizen, anschließend Einbettmassereste an den Rändern mit dem Dampfstrahler entfernen.
- 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. Bitte beachten

- Beim Schleifen oder Polieren entstehenden Staub nicht einatmen! Absaugung verwenden!