

Gebrauchsanweisung

Zweckbestimmung: Zur Herstellung von Modellgussgerüste

Anwendungsgebiet: Nichtedelmetall Gusslegierung auf Kobaltbasis für die Modellgusstechnik gemäß DIN EN ISO 22674:2007-02, Typ 5.

Zusammensetzung: (in Masse-%)		Technische Daten: (Richtwerte)	
Co	62,5	Dehngrenze 0,2 % (MPa)	620
Cr	30,0	Bruchdehnung (%)	4,5
Mo	5,0	E-Modul (GPa)	220
Sonstige Bestandteile:	Si, C, Mn	Zugfestigkeit (MPa)	920
		Vickershärte HV 10	375
		Dichte (g/cm ³)	8,2
Toleranzen in der Legierungszusammensetzung (Masse-%) bewegen sich in den zulässigen Bereichen gemäß den gültigen DIN-Bestimmungen.		Schmelzintervall (°C)	1.260-1.320
		Gusstemperatur (°C)	1.470
		1.000 g Chromalloy MG	REF 094 971

Produktbeschreibung:

M+W Chromalloy MG ist eine Modellgusslegierung die sich durch ihre gute Fließfähigkeit auszeichnet. Es sind auf Grund der technischen Eigenschaften sehr dünnwandige Konstruktionen möglich. Die Struktur der Legierung erzeugt geringste Oxide und ermöglicht eine gute Bearbeitbarkeit und Polierbarkeit. M+W Chromalloy MG ist sehr Korrosionsbeständig und frei von Beryllium, Indium und Gallium.

Einbetten und Gießen:

Geeignet sind phosphatgebundene Modellgusseinbettmassen für die Gussvorbereitung; mögliche Vorwärmtemperatur 950 °C – 1000 °C. M+W Dental empfiehlt 950 °C. Haltezeit bei Endtemperatur 30 Minuten. Verwenden Sie bitte für diese hochwertige edelmetallfreie Legierung einen gesonderten Keramiktiegel, um Verunreinigungen durch andere vergossene Legierungen zu vermeiden. Reinigen Sie den Tiegel nach jedem Guss. Die Form der Gusszylinder erleichtert das Zusammenfallen beim induktiven Erschmelzen der Legierung. Der Gießvorgang wird ausgelöst, wenn alle Zylinder zusammengelaufen sind, und ein letzter Schatten kurz vor dem Aufreißen der Oxidhaut über die Schmelze läuft. Bitte beachten Sie, daß dieser Zeitpunkt von Gießgerät zu Gießgerät unterschiedlich sein kann und daß z.B. beim Einschmelzen unter Vakuum weniger Oxide gebildet werden und daß die Oxidhaut im Vakuum deutlich früher aufreißt. Das autogene Erschmelzen hochwertiger Legierungen erfordert viel Erfahrung und vor allem eine exakte Brennereinstellung entsprechend der Herstelleranleitung. Die korrekte Brennereinstellung ist Voraussetzung für die legierungsschonende Behandlung. Bei korrekter Flammeneinstellung sollte der Flammenkern blau und ca. 4 cm lang sein. Sobald die Schmelze flüssig ist und der letzte Gusschatten verschwunden ist kann gegossen werden. Das mehrmalige Vergießen von CoCr- Legierung ist nicht zu empfehlen. Beim Widervergießen ist auf Verwendung der gleichen Charge zu achten. Ausarbeiten und Polieren: Muffel bis Raumtemperatur abkühlen lassen, ausbetten und mit Aluminiumoxid 120 - 150 µm abstrahlen. Bei der Weiterbearbeitung des Gerüstes gehen Sie wie gewohnt vor. Entfernen Sie ggf. Gussperlen und Gummieren und polieren Sie die Oberfläche wie gewohnt.

Sicherheitshinweis:

Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Beim Ausarbeiten und Abstrahlen ist eine geeignete Absaugung und / oder Atemschutz zu benutzen!

Gegenanzeigen, Nebenwirkungen und Wechselwirkungen mit anderen Dentallegierungen:

Bei Überempfindlichkeit (Allergie) gegen Bestandteile der Legierung sollte diese nicht verwendet werden. Als Einzelfälle wurden Überempfindlichkeiten (Allergien) und elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen (z.B. Geschmacksirritationen und Reizung der Mundschleimhaut) beschrieben. Bei approximalem oder antagonistischem Kontakt zu Zahnersatz aus nicht artgleichen Legierungen können galvanische Effekte auftreten. Sollten elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen durch den Kontakt mit anderen Legierungen auftreten und andauern, müssen die Arbeiten durch andere Werkstoffe ersetzt werden.

Lagerungsbedingungen: Keine besonderen Maßnahmen erforderlich.

Bei Fragen: Anwendungstechnik (Tel.: +49 (0) 60 42 – 88 00 88) oder unsere Mitarbeiter im Außendienst.