

Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

1. Modellation

Die Gerüstmodellation erfolgt nach den gewohnten Grundsätzen, stabile Interdentalverbindungen müssen beachtet werden!

2. Anstiftung

Elceral kann als Direktanstiftung oder nach den Vorgaben für den Balkenguss verarbeitet werden.

3. Einbetten

Elceral kann nur in phosphatgebundener (gipsfreier) Einbettmasse vergossen werden.

Die entsprechenden Herstellerangaben müssen beachtet werden.

4. Vorwärmen

Die Vorwärmtemperatur von 820 °C muss, je nach Muffelgröße, mind. 30 min. auf Endtemperatur gehalten werden.

5. Wiederverwendungsanteil

Der Neumetallanteil sollte 1/2 des Gesamtgewichtes nicht unterschreiten.

6. Tiegelmateriale

Elceral kann in Keramiktiegeln vergossen werden.

Die gewählte Tiegel sollten ausschließlich für Elceral verwendet werden.

7. Gießen

Gießtemperatur 1390 °C. Elceral kann in den herkömmlichen Gussanlagen (Schleuderguss, Vakuum-Druckguss, Flamme) vergossen werden. (Die homogensten Güsse werden im Vakuum-Druckguss erzielt).

Die Muffel sollte nach dem Guss auf Raumtemperatur abkühlen. Die Bildung eines leichten Oxidfilms auf der Oberfläche der Schmelze ist als normal zu betrachten.

8. Abstrahlen

Das Abstrahlen erfolgt mit einem Aluminiumoxid 110 µm - 125 µm bei 1,5 - 2 bar (nur einmalige Anwendung).

9. Absäuern

Nach dem Abstrahlen ca. 2 min. absäuern. Säure ist ausschließlich für Elceral zu verwenden.

10. Bearbeitung

Nach dem Guss wird die Ausarbeitung mit sauberen Hartmetallfräsern empfohlen. Die Gerüste werden vor dem Oxidieren mit reinem Aluminiumoxid (110 µm - 125 µm / 2 bar) sandgestrahlt.

Hinweis:

Schleifstaub nicht einatmen. Staubmaske verwenden!

11. Reinigen

Die Reinigung erfolgt mit Ultraschall- oder Dampfstrahlgerät.

12. Oxidieren

Ohne Vakuum 5 min. bei 1010 °C. Anschließend an der Luft abkühlen lassen.

Brandführungen: Steigrate nicht über 55 °C/min.

13. Keramische Verarbeitung

Elceral eignet sich für alle herkömmlichen hochschmelzenden Verblendkeramikmassen. Den entsprechenden Herstellerangaben ist Folge zu leisten.

- Haftverbundwerte können durch einen Waschbrand wesentlich verbessert werden.
- Brandführung über 980 °C vermeiden.
- Nach der letzten Wärmebehandlung sollten die Oxide gründlich entfernt werden, um die Korrosionsfestigkeit der Legierung nicht zu beeinträchtigen.

14. Politur

Mit Schütz Dental Goldpolierer Super, Polierpaste, Bürsten und Baumwollschwabbel polieren. Wir empfehlen die Unifix-Polierer zum Glätten und Mattieren der Okklusalfächen.

15. Löten

Vorlot für Elceral 1110 °C

Nachlot für Elceral 750 °C

16. Lagerung

Trocken lagern

Nebenwirkungen:

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinproduktes sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z.B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können jedoch nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

Gegenanzeigen / Wechselwirkungen

Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes/Zahnarztes verwendet werden. Bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinproduktes mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

Hinweis:

Geben Sie alle o. g. Informationen an den behandelnden Zahnarzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten.

Legierung	Typ	Farbe	Indikationsgebiete	Zusammensetzung in Gewichtsanteile %				
				Au	Pd	Cu	Ga	Ru
Elceral	Typ 4 extrahart	weiß	3/4-Kronen, kleine Brücken, Brücken mittlerer und großer Spannweite, Frästechnik, Stege, Suprakonstruktionen	2,0	78,8	10,0	9,0	< 1,0

Technische Daten:

Dichte g / cm ³	Schmelzintervall °C		E-Modul GPa	Vickershärte HV 5 / 30			0,2% Dehngrenze MPa		Zugfestigkeit MPa		Bruchdehnung %		mittlerer linearer WAK 25-500°C 25-600°C 10 ⁻⁴ K ⁻¹	
	Solidus	Liquidus		g	k	v	g	v	g	v	g	v		
	10,9	1120		1240	110	295	380	390	650	750	720	840	13	6

g = weichgeglüht und abgeschreckt, k = nach dem keramischen Brand, v = vergütet, s = Selbstaushärtung langsam
Die technischen Daten sind Mittelwerte und können bei den Lieferchargen geringfügig schwanken.

Verarbeitungshinweis:

Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Fügetechnik Laserschweißen
1390	820	Löten: Vorlot: Elceral 1110 °C Nachlot: Elceral 750 °C Flußmittel integriert

CE 0297



Schütz Dental GmbH
Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany
Telefon: +49 (0) 6003 814-0 · Fax: +49 (0) 6003 814-906
info@schuetz-dental.de · www.schuetz-dental.de

Mandler 10/2018 – 500



Elceral
Verarbeitungs-
Anleitung