

Allgemeine Informationen zur Verarbeitung

1. Modellation

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

2. Anstiftung

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

3. Einbetten

Elceral CF 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. Tiegelmaterial

Elceral CF kann in Keramiktiegeln vergossen werden.

Die Tiegel sollten ausschließlich für Elceral CF verwendet werden.

7. Gießen

Giestemperatur 1390 °C. Elceral CF 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).

Hinweis:

Schleifstaub nicht einatmen. Staubmaske verwenden!

9. Absäuern

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

11. Reinigen

Vor dem Oxidieren werden die Gerüste mit destilliertem Wasser abgekocht oder mit Ultraschall-, Dampfstrahlgerät gereinigt und entfettet.

12. Oxidieren

Ohne Vakuum 5 min. bei 1030 °C. Anschließend an der Luft abkühlen lassen.

Brandführungen: Steigrate nicht über 55 °C/min.

- Brandführung über 980 °C vermeiden.
- Nach der letzten Wärmebehandlung sollten die Oxide gründlich entfernt werden, um die Korrosionsfestigkeit der Legierung nicht zu beeinträchtigen.

13. Keramische Weiterverarbeitung

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

Haftverbundwerte können durch einen Waschbrand wesentlich verbessert werden.

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 CF 1060 °C

Nachlot für Elceral CF 710 °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	Farbe	Typ 4 Für Gussabsakte, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt werden und dünne Querschnitte auf weisen.	Zusammensetzung in Gewichtsanteile %				
			Pd	Ag	Sn	In	Ga
Elceral CF	weiß		57,4	32,0	8,0	1,0	1,5

Technische Daten:

Dichte g / cm ³	Schmelzintervall °C		E-Modul GPa	Vickershärte HV 5 / 30			Dehngrenze R _{0,2} 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	g	v
11,2	1080	1240	120	280	340	355	530	560	720	840	22	18	14,6	14,9

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

Verarbeitungshinweis:

Gießtemperatur °C	Vorwärmtemperatur °C	Weichglühen °C / min.	Vergüten °C / min.	Fügetechnik Laserschweißen
1390	820	950 / 15	600 / 15	Löten: Vorlot: Elceral CF 1060 °C Nachlot: Elceral CF 710 °C

CE 0297

MANI[®] SCHÜTZ DENTAL

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 04/2018 – 500



Elceral CF

Verarbeitungs- Anleitung