

JENSEN EMF

Edelmetallfreie Aufbrennlegierung Typ 3

GEBRAUCHSANWEISUNG

JENSEN EMF ist eine sehr korrosionsstabile edelmetallfreie Aufbrennlegierung Typ 3 auf Co-Cr-W-Basis. Sie besitzt hervorragende mechanische Eigenschaften und ist für den Einsatz als Aufbrennlegierung geeignet. Sie ist speziell geprüft für die Verblendung mit InSync MC bzw. Dentalkeramikmassen mit dem WAK-Bereich von 14,0 µm/mK.

JENSEN EMF gemäß DIN EN ISO 22674:2007-02

LEGIERUNGSBESTANDTEILE

| | | | |
|-----------|--------|-----------------------|-------|
| Co | 61,0 % | Nb | 1,0 % |
| Cr | 25,0 % | Si | 1,0 % |
| Mo | 3,0 % | Sonst. Metalle | < 1% |
| W | 8,0 % | | |

TECHNISCHE DATEN

| | | | |
|---------------------------|----------------|-------------------------------|-----------------------|
| Härte nach Vickers | 280 HV10 | Dichte | 8,3 g/cm ³ |
| 0,2% - Dehngrenze | 550 MPa | WAK-Wert (25 - 500 °C) | 13,9 µm/mK |
| Bruchdehnung | 10 % | WAK-Wert (25 - 600 °C) | 14,0 µm/mK |
| E-Modul | 210 GPa | Vorwärmtemp. | 850 - 900 °C |
| Schmelzintervall | 1304 - 1369 °C | Oxidbrand | 1050 °C |

ABPACKUNG: Standardgröße 1000 g | Artikelnr. 6000

HALTBARKEIT: 10 Jahre ab Abfülldatum.

LAGERUNG: Trocken bei Raumtemperatur lagern.

VERARBEITUNGSHINWEISE

1. MODELLIEREN

Vor dem Modellieren sollten die Stümpfe mit Stumpflack überzogen werden. Die Form der Kronen sollte den verkleinerten Zahn darstellen. Bei der Modellation ist darauf zu achten, dass keine scharfen Ecken und Kanten angelegt werden. Diese könnten später zu Sprüngen in der Verblendkeramik führen. Für metallkeramische Arbeiten sollte aus Gründen der mechanischen Stabilität und des Ausfließens des Gusses eine Kronenwanddicke von 0,4 mm nicht unterschritten werden.

2. ANSTIFTEN

Sofern nicht die Balkengussmethode bevorzugt wird, sondern Einzelkronenanstiftung erfolgt, sollte der Gusskanal einen Durchmesser von 3 – 4 mm haben.

Bei der Balkengussmethode sollten folgende Dimensionen der Gusskanalanlagen eingehalten werden:

- Gusskanal vom Kegel 3 – 4 mm Durchmesser
- Gusskanal quer (Balken) 4 – 5 mm Durchmesser
- Verbindung zu Kronen 3 – 3,5 mm Durchmesser und 5 mm Länge

3. EINBETTEN / VORWÄRMEN

Für das Einbetten und Vorwärmen ist die Gebrauchsanweisung der Einbettmasse zu beachten.

4. GIESSEN

Erforderliche Metallmenge: Die für den Guss benötigte Metallmenge wird nach der Faustformel „Wachsgewicht der Modellation multipliziert mit der Legierungsdichte (8,3 g/cm³) + ca. 10 g“ errechnet.

Aufschmelzverfahren: JENSEN EMF kann sowohl mit dem Hochfrequenzverfahren als auch mit der offenen Flamme aufgeschmolzen werden.

Hochfrequenzverfahren: Der Guss wird 3–5 Sekunden nach dem vollständigen Aufschmelzen ausgelöst.

Öffener Flammenguss: Zum Aufschmelzen von JENSEN EMF muss der Brenner so eingesetzt werden, dass die zum Aufschmelzen notwendige Hitze gleichmäßig verteilt wird. Es wird mit maximaler Brennereinstellung gearbeitet.

Beachten Sie bitte die Gebrauchsanweisung der Brennerhersteller.

Die Legierung schmilzt unter Bildung einer Oxidhaut. Es muss so lange weiter erwärmt werden, bis sich das Metall unter der Oxidhaut durch den Flam-

mendruck sichtbar bewegt. Der Guss wird nach 3–5 Sekunden ausgelöst.

ACHTUNG: Kein Schmelzpulver verwenden.

TIEGELWERKSTOFFE: Zum Vergießen von JENSEN EMF dürfen nur keramische Schmelztiegel verwendet werden.

5. AUSARBEITEN

Zur Bearbeitung sind Hartmetallfräsen geeignet. Diamantwerkzeuge sollten nicht verwendet werden. In allen Fällen ist auf scharfe Werkzeuge zu achten. Es sollte grundsätzlich mit hoher Schnittgeschwindigkeit und geringem Druck gearbeitet werden. Die minimale Wandstärke für JENSEN EMF liegt bei 0,4 mm und sollte nicht unterschritten werden.

6. KERAMISCHE VERBLENDEUNG

Nach dem Ausarbeiten wird durch intensives Abstrahlen mit Al₂O₃ (110 µm) bei einem Strahldruck von 3 bar die Oberfläche von JENSEN EMF aufgeraut.

Das Aufbrennen der Keramik erfolgt nach der Gebrauchsanweisung der zur Verblendung benutzten Keramikmasse.

Oxidbrand und Opakerbrand: Eine grundsätzliche Notwendigkeit zum Oxidieren besteht nicht. Ein Oxidbrand mit 1050°C, 10 min Haltezeit ohne Vakuum wird empfohlen. Der erste Opakerbrand wird nach Herstellerangaben durchgeführt.

Abkühlung nach dem Brand: Generell wird empfohlen, normal abzukühlen. Hierdurch wird die Keramik in einen spannungsfreien Zustand überführt. Die Keramik wird je nach Hersteller bei 850°C 3 Minuten getempert.

7. LÖTEN: Vor dem Brand: PWS Lot oder alle handelsüblichen NEM-Lote.

8. WIEDERVERWENDBARKEIT: JENSEN EMF Gusskegel nicht wiedervergießen.

NEBENWIRKUNGEN

Möglich sind Allergien gegen in der Legierung enthaltene Metalle sowie elektrochemisch bedingte Missempfindungen. Systemische Nebenwirkungen von in der Legierung enthaltenen Metallen werden in Einzelfällen beobachtet.

WECHSELWIRKUNGEN

Okklusalen und approximalen Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.

GEGENANZEIGEN

Nicht anwenden bei erwiesener Überempfindlichkeit auf ein oder mehrere in der Legierung enthaltene Metalle.

Nur zum dentalen Gebrauch. Unter Verschluss und für Kinder unzugänglich aufbewahren.



WARNHINWEIS

JENSEN EMF enthält Kobalt und Chrom. Für bestimmte Verbindungen dieser Stoffe liegen maximal zulässige Arbeitsplatzkonzentrationen (MAK-Werte) vor. Die Ausarbeitung mit rotierenden Instrumenten sollte grundsätzlich mit einer Objektabsaugung vorgenommen werden. Des Weiteren empfehlen wir das Tragen eines Mund- und Gesichtsschutzes. Bei einer bekannten Sensibilisierung gegenüber einem der Inhaltsstoffe soll diese Legierung nicht eingegliedert bzw. verarbeitet werden.

SICHERHEITSDATENBLATT

Erhalten Sie auf Anfrage oder unter www.jensendental.de/download

HAFTUNGS-AUSSCHLUSS :

Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, welche sich aus unsachgemäßer Verarbeitung oder sonstiger Anwendung ergeben. Dieses Material ist ausschließlich für die dentale Anwendung bestimmt. Vor deren Einsatz verpflichtet sich der Verwender, die Eignung des Produkts für seine zweckbestimmten Anwendungen zu prüfen. Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht verträglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien anderer Hersteller verarbeitet wird. Des Weiteren beschränkt sich unsere Haftung auf die Richtigkeit dieser Angaben unabhängig vom Rechtsgrund und soweit rechtmäßig zulässig, in jedem Falle auf den gelieferten Materialwert vor Umsatzsteuer.