



Verarbeitungsempfehlung



Modellieren

Achten Sie beim Modellieren und Ausarbeiten darauf, dass die Mindestwandstärke von 0,3 mm bei Einzelkronen und 0,5 mm bei Pfeilerkronen nicht unterschritten wird. Die Mindestanforderung der Kronenwandstärke unterstützt die Formstabilität des Gerüsts und nimmt mit größeren Wandstärken und Querschnitt zu. Gestalten Sie die Verbindungsstellen nach dem Balkenprinzip, um eine maximale Stabilität zu erreichen.

Anbringen der Gusskanäle

Es kann sowohl direkt als auch indirekt mit Querbalken angestiftet werden. Der Ø des Zuführungskanals beträgt 3 bis 4 mm. Der Verteilerkanal hat einen Ø von 4 bis 5 mm, je nach Volumen des Gussobjektes. Das Volumen des Balkens soll dem des Gussobjektes entsprechen. Die Länge der Verteilerkanäle zum Wachsobjekt beträgt 5 bis 8 mm. Verteilerkanal Ø beträgt 3 mm. Das Gussobjekt liegt außerhalb des thermischen Zentrums. Um Gerüstverzüge zu vermeiden wird empfohlen die interdentalen Verbindungen ausreichend stark zu dimensionieren. Durch das Anbringen von palatinalen Girlanden kommt es zu einer zusätzlichen Versteifung des Gerüsts.

Einbetten

Es wird eine phosphatgebundene Einbettmasse empfohlen, z.B. Primavest® Speed oder Primavest® Soft (T. Weber Dental Manufaktur / Kreuzlingen CH) – erhältlich bei Jensen Dental. Beachten Sie bitte generell die Angaben Ihres Einbettmassenherstellers.

Vorwärmen/ Wachsaustreiben

Beachten Sie die vom Hersteller angegebenen Angaben (Abbindezeiten) der Einbettmasse. Die Vorwärmtemperatur muss je nach Muffelgröße 20-60 min gehalten werden. Vorwärmtemperatur: 650°C

Schmelzen und Gießen

Zu verwendender Tiegel: Keramiktiegel, Graphittiegel, Gesinterter Kohlenstoff. Schmelzintervall: 880°C - 910°C, Gießtemperatur: 1000 - 1050°C (je nach Schmelzmethode/Gießmethode).

Besonderheiten beim Flammenguss! Hier bitte eine Brausedüse mit einem Druck von 0,7 bar für Gas und 1,4 bar für Sauerstoff verwenden. Bei jedem Schmelzverfahren verflüssigt sich die Legierung vollständig und vor dem Erreichen der erforderlichen Gießtemperatur bildet sich eine Kugel. Für jede Legierung eigene Schmelztiegel verwenden. Die verwendeten Gusskegel müssen sauber, d.h. frei von Einbettmasse und Schmelzpulverresten sein. Zur eindeutigen Chargenrückverfolgung nur Neumetall verwenden. Bei der Wiederverwendung sollte mindestens zur Hälfte Neumetall eingesetzt werden.

Weitererhitzungszeit nach vollständiger Verflüssigung der Legierung

- Widerstandsbeheizte Geräte: 30-60 Sekunden. (Die Legierung erst begeben, wenn Ofen und Tiegel die Gießtemperatur erreicht haben).
- Flammenguss: 5-10 Sekunden. (Brausedüse mit einem Druck von 0,7 bar für Gas und 1,7 bar für Sauerstoff verwenden, ohne Gas- und Sauerstoffüberschuss).
- HF-Induktion: 5-10 Sekunden



GUSSLEGIERUNGEN

Ausbetten

Nach dem Gießen wird die Gusskuvette auf Raumtemperatur abgekühlt. Die Einbettmasse vorsichtig aus der Kuvettenform entformen, KEINEN HAMMER zum Ausbetten der Objekte verwenden. Einbettmassenreste mit Aluminiumoxid abstrahlen.

Wärmebehandlung (bei Bedarf)

Durch eine Wärmebehandlung kann ein noch weicherer oder noch härterer Zustand hergestellt werden als bei normalem Abschrecken oder langsamem Abkühlen. Sehr weich: Bei 730°C 10 Minuten lang glühen, dann in Wasser abschrecken.

Sehr hart: Bei 730°C 10 Minuten lang glühen, dann in Wasser abschrecken. Anschließend 20 Minuten lang bei 230°C aushärten.

Polieren

Bitte bei niedriger Tourenzahl (3-5.000 U/min.) und mit leichtem Druck vorgehen.

Löten / Lasern

Der Lötblock soll so gestaltet werden, dass die Stabilität gewährleistet ist. Eine Lötfläche von 0,2 - 0,3 mm mit möglichst parallelwandigen Flächen gewährleistet eine sichere Verbindung. Bei der Ofenlötung nach dem Brand sollte die Endtemperatur des Keramikofens mindestens 50°C über der Arbeitstemperatur des Lotes liegen. Zum Laserschweißen steht Ihnen unser J4-PF Laser Schweißdraht zur Verfügung

Beachten Sie bitte unsere Hinweise auf dem Material Sicherheitsdatenblatt der Legierung (www.jensendental.de/download)

Die angegebenen Daten sind Richtwerte. Änderungen vorbehalten.