



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 beim Oxidations- oder Keramikbrand, diese nimmt mit größeren Wandstärken und Querschnitten zu.

Gestalten Sie die Verbindungsstellen nach dem Balkenprinzip, um eine maximale Stabilität zu erreichen. Beim Anguss von Konstruktionselementen ist auf eine Mindeststärke von ca. 0,5 mm zu achten, um den WAK-Unterschied auszugleichen.

Anbringen der Gusskanäle

Es kann sowohl direkt als auch indirekt mit Querbalken angestiftet werden. Der \varnothing des Zuführungskanals beträgt 3 bis 4 mm. Der Verteilerkanal hat einen \varnothing von 4 bis 5 mm, je nach Volumen des Gussobjektes. Das Volumen des Balkens soll dem des Gussobjektes entsprechen. Die Länge der Verteilerkanäle zum Wachobjekt beträgt 5 bis 8 mm. Verteilerkanal \varnothing 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 2 (T. Weber Dental Manufaktur / Kreuzlingen CH) – erhältlich bei Jensen Dental. Beachten Sie bitte generell die Angaben Ihres Einbettmassenherstellers.

Wachsaustreiben/Vorwärmen

Beachten Sie die vom Hersteller gemachten Angaben (Abbindezeiten) der Einbettmasse. Bei Verwendung von Modellierkunststoffen beachten Sie die Reduzierung der Temperatur. Die Vorwärmtemperatur muss je nach Muffelgröße 20-60 min gehalten werden. Vorwärmtemperatur: 650 - 750°C.

Schmelzen und Gießen

Zu verwendender Tiegel: Graphittiegel, Keramiktiegel, Gesinterter Kohlenstoff. Schmelzintervall: 950°C - 1060°C. Gießtemperatur: 1200°C - 1235°C. Für jede Legierung eigene Schmelztiegel verwenden. Bei der Wiederverwendung sollte mindestens 1/3 Neumetall eingesetzt werden.

Weitererhitzungszeit nach dem vollständigen Aufschmelzen der Legierung

- Widerstandsbeheizte Geräte: 30 – 60 Sekunden
- Flammenguss: 5-10 Sekunden (Brausedüse mit einem Druck von 0,7 bar für Gas und 1,4 bar für Sauerstoff verwenden)
- HF-Induktion: 5-10 Sekunden. Der Gießzeitpunkt ist erreicht wenn die Legierung eine Quecksilber ähnliche Konsistenz aufzeigt.



Abkühlen

Nach dem Gießen wird die Muffel auf Raumtemperatur abgekühlt.

Ausbetten

Nach dem Gießen wird die Muffel auf Raumtemperatur abgekühlt. Das Gussobjekt vorsichtig aus der Muffel entformen, KEINEN HAMMER zum Ausbetten der Objekte verwenden. Einbettmassenreste mit Aluminiumoxid abstrahlen.

Gerüstkonditionierung

Mit kreuzverzahnten Hartmetall-Fräsen ausarbeiten, es wird vorzugsweise in eine Richtung gearbeitet. Keine Diamantschleifkörper verwenden!!! Die zu verblende Oberfläche mit Aluminiumoxid (50-110µ max. 2 bar) abstrahlen.

Reinigen

In destilliertem Wasser ultraschallreinigen und mit Ethylalkohol entfetten.

Oxidation

Bei 800°C unter Vakuum oxidieren, 55°C/Min. Haltezeit 10 Minuten. Nach dem Oxidbrand sollte das Oxid einen regelmäßigen Farbton aufweisen. Danach darf das Gerüst nicht abgesäuert werden.

Verblenden (z.B. mit Jensen Galileo LF)

Für die Verblendung des Gerüsts mit Keramikmasse bzw. Kunststoff beachten Sie bitte die Gebrauchsanweisung des Herstellers. Das Objekt wird nach dem Brand dem WAK-Wert entsprechend nach Empfehlung der Keramikhersteller abgekühlt. Die Besonderheiten der Keramikmassen (WAK-Wert) und der Keramiköfen sind zu beachten. Alle Pastenopakermassen müssen länger vorgetrocknet werden (bis zu 10 Min.).

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 Galileo Laser Schweißdraht zur Verfügung

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

Die angegebenen Daten sind Richtwerte. Änderungen vorbehalten.