

## Gebrauchsanleitung für BIOGOLD INTERACTION

- 1. Indikation.** Sattgelbe Legierung für Metallkeramik, Inlays, Kronen, Brücken und Teleskoptechnik.
- 2. Kontraindikation.** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.
- 3. Gußstifte.** Gußstifte nach der indirekten Methode: 3 mm  $\varnothing$  für Kronen, 3,5 mm  $\varnothing$  für Zwischenglieder, 4-4,5 mm  $\varnothing$  für Querbalken.
- 4. Einbetten.** Einbetten mit bewährten Phosphat-Einbettmassen, z.B. Carrara Universal DL Investment.
- 5. Vorwärmen.** Vorwärmen bei 800°C für 30 bis 120 Minuten, je nach Gußringgröße.
- 6. Gießen.** Gießtemperatur: 1235°C im Graphittiegel; oder mit der Flamme im Keramiktiegel mit z.B. Elephant Proflux. Bei jedem Guß mindestens 1/3 Neumetall verwenden. Das Metall vor der Wiederverwendung gründlich reinigen, z.B. durch Sand- und Dampfstrahlen.
- 7. Abbeizen.** 5-10 Min. in heißem Abbeizmittel.
- 8. Ausarbeiten.** Ausarbeiten mit Hartmetallfräse und/oder keramisch gebundenen Schleifkörpern. Die letzte Beschleifphase nur mit feinen kreuzverzahnten Hartmetallfräsen in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit Aluminiumoxid 50-125  $\mu$ m wie Alublast (Druck max. 2 bar).
- 9. Reinigen.** Mit destilliertem Wasser im Ultraschallgerät oder mit Dampfstrahlgerät.
- 10a. Oxidbrand.** 3 Minuten bei 950°C ohne Vakuum. Dabei die Aufheizrate nicht zu hoch einstellen (z.B. 55°C/Min.) um ein Überschießen der Temperatur des Keramikofens möglichst zu vermeiden.
- 10b. Oxidreduzierung.** Abstrahlen mit Aluminiumoxid 125  $\mu$ m (Druck max. 2 bar) oder max. 1 Min. in reinem Abbeizmittel absäuren. Danach wieder reinigen (Siehe Punkt 9).
- 11. Aufbrennen.** Mit normalschmelzender, normal expandierender Keramik, z.B. Antagon Interaction. Brenntemperatur darf nicht höher als 950°C sein. Wenn die von dem Keramikhersteller vorgeschriebene Aufbrenntemperatur mehr als 950°C beträgt, muß die Haltezeit bei einer Temperatur von 950°C um jeweils 1 Minute pro zusätzlichen 10°C Aufbrenntemperatur verlängert werden.
- 12. Vorlöten.** Orion 1030°C yellow PdF mit einem Flußmittel wie Elephant Paste Flux.
- 13. Nachlöten.** Elephant II PdF 800°C oder III PdF 750°C mit mit einem Flußmittel wie Elephant Paste Flux.
- 14. Weichglühen (für Inlays HV5-140).** 10 Minuten bei 900°C, danach in Wasser abschrecken.

# BIOGOLD INTERACTION

25  
GRAM

Made in Germany

Sattgelbe palladiumfreie universale dental Guss- und Aufbrennlegierung  
Rich yellow palladium-free universal casting and ceramic alloy  
Diepgele palladiumvrije universele dentaal giet- en opbaklegering

Typ IV für Metallkeramik, Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik  
Type IV for metal-ceramic, inlays, crowns, bridges & telescopic technique  
Type IV voor metaal-keramiek, inlays, kronen, bruggen & telescoop techniek

Au=86.0, Pt=11.0, Rh = 0.7, Zn=1.5, Rest In, Ir, Fe, Nb

Schmelzintervall, M.R. 1040-1140°C

Dichte, S.G. 18.7 g/cm<sup>3</sup>

Vickershärte, HV5 190/210\*

Bruchdehnung, Elong. 8/6%\*

Rp-0.2 510/520 MPa\*

W.A.K., Lin. T.E.C. 14.3  $\mu$ m/m.K (25-500°C), 14.6  $\mu$ m/m.K (25-600°C)

\* (Nach dem Guß, after casting, na het gieten/Nach dem Brand, after firing, na het opbakken)

ISO 22674  
ISO 9693  
Rx only



Elephant Dental B.V.

Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands

LOT

CE  
0344

www.elephant-dental.com

REF 540406110