



Dentalgusslegierung für herausnehmbare Restaurationen auf Kobalt-Basis.

Nickel- und Berylliumfrei.

ISO 22674

Elephant Dental B.V.
Verlengde Lageweg 10
1628 PM Hoorn, Niederlande
Tel: +31 229 25 90 00
Fax: +31 229 25 90 99
E-mail: info@elephant.nl
www.elephant-dental.com



Elephant Hoorn Holland



Made in Germany

Chemische Zusammensetzung in Masse - %

Co	63,5
Cr	30,0
Mo	5,0
Mn, Si, C	rest

Physikalische und Legierungsmerkmale (Richtwerte)

Typ	V extrahart
Farbe	Weiß
Dichte	8,4 g/cm ³
Vickersharte*	360 (HV5)
Dehngrenze*	720 MPa
Bruchdehnung*	7 %
Zugfestigkeit*	900 MPa
Elastizitätsmodul*	220 GPa
Solidus Temperatur	1365°C
Liquidus Temperatur	1400°C
Gießtemperatur	1500°C

* Nach dem Guß

Indikationen:

Typ 5, Dentalgusslegierung für die Herstellung von herausnehmbare Restaurationen auf Kobalt-Basis.

Gegenanzeigen:

Bei erwiesenen Unverträglichkeiten, Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen.

Nebenwirkungen:

Gegen einzelne Bestandteile der Legierung sind in extrem seltenen Einzelfällen Allergien oder elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

Wechselwirkungen:

Bei okklusalem öder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

Verarbeitungsanweisung

1. Gusskanäle

Jede Wachsmodellation – je nach Größe des Gussobjektes – mit 2-4 Gusskanälen versehen. Gusskanal-Durchmesser: 3-3,5 mm.

An dickster Stelle der Modellation deltaförmig auslaufend ansetzen.

Kanäle entsprechend Flussrichtung des Metalls gestalten. Kurze Gusskanäle, Distanz vom Trichter zum modellierten Objekt möglichst gering.

Trichterformer mindestens 1 cm höher als Modellation anbringen.

2. Feineinbettung

Modellierte Arbeiten gleichmäßig dünn mit Fein-einbettmasse einpinseln; Blasenbildung vermeiden. Modell sofort einbetten, Feineinbettung nicht antrocknen lassen.

3. Einbetten

PH3 bietet beste Voraussetzungen für passgenaue Gussobjekte.

Die Muffelform blasenfrei ausgießen.

Mischungsverhältnis	Pulver : Flüssigkeit
Modelle (bei Gel-Dublierung)	100 g : 13 ml
(bei Silikon-Dublierung)	100 g : 16 ml
Gussmuffeln	100 g : 16 ml

Abbindezeit: 30-45 Min.

(Siehe auch Verarbeitungsanleitung PH3) Alternativ zu PH3 eignet sich für das WISIL D-System auch die Einbettmasse HARTEX (Binder-Einbettmasse).

4. Vorwärmen

Die Muffeln im Vorwärmeofen nach Verarbeitungsanleitung PH3 vorwärmen:

300°C Haltezeit 30 Min.

600°C Haltezeit 30 Min.

1000°C Haltezeit 30-45 Min.

Bei Vollplatten und feinen Konstruktionen mit 1050°C Haltezeit 30-45 Min., vorwärmen.

5. Erforderliche Metallmengen

Einfacher Bügel: 3 Gusszylinder = 25 g

Rationierte oder skelettierte

Platte: 3-4 Gusszylinder = 25-34 g

Totale Platte: 5-6 Gusszylinder = 42-51 g

6. Gießen

a) mit offener Flamme:

Verwenden Sie einen vorgewärmten, speziell für diese Legierung geeigneten Keramikschmelzriegel. Kein Flussmittel zufügen!

Entzünden Sie das Propan-Sauerstoff-Gemisch und stellen Sie die Flamme zum Schmelzen ein.

Den Brenner etwa 40 mm über den Tiegel halten. Erwärmen Sie nun das Metall gleichmäßig bis zum Einsinken des Metalls, indem Sie den Brennerkopf langsam rotierend bewegen.

Gießen Sie, sobald die Oxidhaut bricht! Ein Überhitzen des Metalls ist zu vermeiden.

b) mit Hochfrequenz-Schmelz- und Schleuderanlage ohne Vakuum:

Keine Graphittiegel benutzen.

Verwenden Sie einen vorgewärmten, speziell für diese Legierung geeigneten Keramikschmelzriegel. Kein Flussmittel zufügen!

Gießen Sie, sobald die Oxidhaut bricht! Ein Überhitzen des Metalls ist zu vermeiden.

7. Ausbetten

Nach dem Gießen Muffel ca. 20 min. abkühlen lassen.

Unter Wasser ausbetten.

Entfernen der Reste der Einbettmasse durch Sandstrahlen.

8. Ausarbeiten

WISIL D-Gerüste sind mit rotierenden Instrumenten für den CoCrMo-Modellguss leicht auszuarbeiten; Absaugung benutzen. Ausgearbeitetes Modellgussgerüst mit Edelkorund und anschließend mit Strahlperlen abstrahlen.

9. Glänzen

Trockenes WISIL D-Modellgussgerüst in das elektrolytische Glänzbad hängen und 5 Min. glänzen, abspülen, trocknen und kontrollieren. Nach Grad des Glanzes eventuell nochmals 5 Min. glänzen.

10. Löten und Schweißen

WISIL D: mit besonderer Eignung für die Laser-Schweißtechnik.

Flammenlötlung: Löffflächen säubern und von Oxiden befreien. Lötobjekte fixieren. Löffflächen mit Flussmittel abdecken. Lötobjekte mit der Flamme langsam auf Löttemperatur erhitzen. CoCr-Lot in Verbindung mit Lötpulver verwenden; für alle anfallenden Reparaturen geeignet.

Alternativ ist die Verwendung von Stahlgoldloten möglich (Angaben des Lotherstellers beachten). Microplasma-Schweißen: Besonders empfehlenswertes Verfahren für homogene Verbindungen unter Verwendung von Schweißstäben aus WISIL D, die das Labor selbst gießen kann. Schweißobjekt auf Modell setzen und fixieren. Fixierte Schweißobjekte vom Modell nehmen und in Haltezangen eines Spezial-Schweißtitisches spannen. Von beiden Seiten mit WISIL D-Stäben als Schweißzusatz verschweißen; kein Flussmittel verwenden.

11. Polieren

Nach dem Glänzen der Modellgussprothese Schleifspuren mit Gummipolierer glätten.

Mit der Bürste und Paste polieren. Für Hochglanz Wollpolierer verwenden.

Reinigen des Gerätes durch Dampfstrahl oder im Ultraschall-Reinigungsbad.

12. Wiedervergießbarkeit

Beste Voraussetzungen für einwandfreien Rohguss bietet die Verwendung von Original-WISIL D-Gusszylinder. Wenn jedoch Kegel von bereits erfolgten Güssen genutzt werden sollen, ist im Hinblick auf die Vermeidung zusätzlicher Risiken ein **Mischungsverhältnis nach Gewichtsanteilen** von

1 : max. 1

(WISIL D-Zylinder) (WISIL D-Gusskegel)

einzuhalten.

Die Gusskegel müssen vor Wiederverwendung restlos von Einbettmasserückständen und Oxiden befreit sein.

13. Gewährleistung

Unsere Verarbeitungsempfehlungen – schriftlich, mündlich oder durch praktische Vorführung – basieren auf eigenen Erfahrungen und/oder Versuchen sowie der Verwendung von Verarbeitungsmaterialien und Geräten der Elephant Dental B.V.; sie sind in jeder Hinsicht unverbindlich.

Der Verarbeiter ist verantwortlich für die Waren-eingangsprüfung sowie für die Prüfung unserer Empfehlungen im Hinblick auf den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck. Ersatzansprüche, gleich welcher Art, beschränken sich grundsätzlich nur auf den Wert der von uns gelieferten Ware.

Im übrigen gelten unsere bei Kaufvertrag gültigen Verkaufs- und Lieferungsbedingungen. Nicht ausdrücklich in diesen Bedingungen zugestandene Ansprüche werden ausgeschlossen, es sei denn, wir haften in Fällen des Vorsatzes oder grober Fahrlässigkeit zwingend. Da wir ständig an der Weiterentwicklung unserer Erzeugnisse arbeiten, behalten wir uns Änderungen der Zusammensetzung, der Konstruktion, der Liefereinheiten und der Verpackung vor.