
HT – SOFT CUTTING® C € 0123

K & B - NEM –AUFBRENNLEGIERUNG

DISC NACH DIN EN ISO 9693:2012; ISO22674:2006/ Typ 3

Produktbeschreibung: Nickel und berylliumfreie Kobalt-Chrom- Legierung - DISC für K & B Technik .

Speziell für keramische Verblendungen konzipiert.

(Ausdehnung WAK: zwischen 25°C und 500°C – $14.2 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$ und zwischen 25°C und 600°C – $14.4 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$).

Geeignet für die meisten Keramikmassen Dank günstigen WAK - Wertes.

Speziell für Lasertechnik geeignet (Kohlenstofffrei).

Die Struktur der Legierung erzeugt geringste Oxide auch nach wiederholtem Brennen und ermöglicht eine gute Bearbeitbarkeit und Polierbarkeit.

Verarbeitungsempfehlung:

Ausarbeiten:

Bei Einsatz mit Ölkühlung sollten die herausgetrennten Gerüste unbedingt entfettet werden.

Es empfiehlt sich hierbei die Gerüste im destilliertem Wasser für 10 Minuten abzukochen,

bzw. die Oberfläche anderweitig zu entfetten.

Empfohlen wird das Heraustrennen / Ausarbeiten des Gerüsts mit geeigneten Trennscheiben bzw. Hartmetallfräsern.

Die Legierung lässt sich sehr gut ausarbeiten (Vickers - Härte 273 HV 10) und auch mit dazu passenden Laserschweißdraht schweißen.

Keramikverblendung:

Führen Sie evtl. zur Kontrolle einen Oxydbrand durch, um sicher zu sein, dass ein gleichmäßiges Oxyd vorliegt (ölfreies Gerüst). Mit 250µ Aluminiumoxid bei (Einwegstrahlmittel) 2 – 3 bar abstrahlen und mit Dampfstrahler reinigen, falls mit Pastenopaker gearbeitet wird, muß das Lösungsmittel der Paste vor dem vollständigen Schließen des Ofens ausgedampft werden. (Bevorzugt wird Pulveropaker). Keinen Oxydbrand durchführen (erster Washbrand 10° C höher brennen als gewöhnlich!). Programmieren Sie eine Langzeitabkühlung ein von der Dentinbrandtemperatur zur Vorwärmtemperatur entsprechend Ihrer Keramik, ab dem ersten Brand bis zum Glanzbrand.

Für die Keramikverblendung können alle handelsüblichen Keramiken für CoCr - Legierungen unter Berücksichtigung der Vorgaben des Herstellers verwendet werden.

Wichtige Hinweise:

1) Unterschiedliche Legierungen können in der Mundhöhle einen sogenannten „Batterieeffekt“ auslösen. Ein Interkompatibilitätstest wird dazu empfohlen. Untersuchungsunterlagen über Zytotoxizitätsprüfung können auf Wunsch vorgelegt bzw. zugeschickt werden.

2) Alle Legierungen werden von uns mit einer Chargen - Nr. ausgeliefert. Vermerken Sie diese Nummer auf dem Patientenzettel, um gegebenenfalls den Produktionszeitraum zu ermitteln (MPG).

3) Bei allgemeinem Verdacht auf Metallallergie, empfiehlt es sich einen Reiztest beim Patienten z. B. Patch Test durchzuführen.

4) Beim Ausarbeiten der Gerüste sollten geeignete Absaugung bzw. Mundschutz eingesetzt werden.

Physikalische Daten:

Zugfestigkeit	: 456 MPa
Dehngrenze	: 361 MPa
Vickers-Härte	: 273 HV10
Bruchdehnung	: 16 %
Dichte	: 8,5 g/cm ³
Schmelzbereich	: 1308 - 1384 °C
Ausdehnung -WAK	: (25 - 600°C) $14,4 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$
Elastizitätsmodul	: 183 GPa

Zusammensetzung (m/m):

Kobalt	: 60 %
Chrom	: 28 %
Wolfram	: 9 %
Silicium	: 1,5 %
Rest	: Mn, Fe
Farbe	: weiss

Bei Rückfragen stehen wir gerne zur Verfügung unter Tel.: 0800 880 4 880

Rev. 2018/0

[Hier eingeben]
