



Ländenstraße 1 | D-93339 Riedenburg
Phone +49 (0) 94 42 | 91 89-0
info@dfs-diamon.de | www.dfs-diamon.de

CE 0297

Made in Germany

NiCr Dentallegierung

Produktbeschreibung:

Aufbrennlegierung Typ 3 für Kronen und Brücken.

Eigenschaften:

Dichte:	8,3 g/cm ³
Schmelzintervall:	1313 °C - 1350 °C
Gießtemperatur:	1500 °C
Vorwärmtemperatur der Muffel:	900 °C - 950 °C
Ausdehnungskoeffizient (20-600°C) WAK:	14,5 µm/mK
Vickers-Härte:	194 HV10
Bruchdehnung:	16 %
Zugfestigkeit:	546 N/mm ²
Dehnungsgrenze:	309 N/mm ²
Elastizitätsmodul:	172.000 N/mm ²

Chemische Zusammensetzung (ca.):

Ni	62,00 %
Cr	24,50 %
Mo	10,30 %
Si	1,70 %
Fe	1,50 %
Spuren:	Co, C

Lot vor dem Brand:

Soldur N Lötstäbchen

Lot nach dem Brand:

Degulor Lot 1 / Degulor Lot 2
oder ähnliche

Symbolerklärung

	Achtung!
	Trocken lagern
	Nicht wiederverwenden
	Maske benutzen
	Schutzbrille tragen

Anwendungsweise

1. Wachsmodellierung

Wandstärke bei Einzelkronen mind. 0,3 mm.

Bei Brückenpfeilerkronen mind. 0,4 mm.

Gerüste anatomisch verkleinert unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung und bei größeren Spannweiten entsprechend stabil gestalten, scharfe Übergänge vermeiden. Vorgesehene Lötflächen großflächig anlegen. Anstiften der Gusskanäle: Mindestens 3 mm und für den Balkenguss ca. 4-5 mm.

2. Einbetten

Die Wachskonstruktion mit „DFS Silikon- und Wachsentspanner“ (Best-Nr. #25030) einsprühen (entspannend und härtend), um verzugsfreie Abnahme weitspanniger Wachsbrücken zu garantieren. Mit unter Vakuum angemischter phosphatgebundener Einbettmasse (Vestofix) einbetten. Die Verwendung von „Vestofix“ in Verbindung mit dem Muffel-System „Thermofix 2000“ erleichtert spannungs- und verzugsfrei gegossene Brückengerüste.

3. Schmelzen und Gießen

Ausschließlich Neumaterial verwenden!

Angaben des Einbettmasseherstellers beachten!

Vorwärmtemperatur der Muffel bis ca. 950 °C

Gießtemperatur 1500 °C

Nur keramische Tiegel bzw. Schmelzmulden verwenden (für Hochfrequenz und offene Flamme). Abgießen beim Aufreißen der Gusshaut.

4. Bearbeiten des Gerätes

Guss nicht abschrecken, sondern langsam auf Zimmertemperatur abkühlen lassen. Nach dem Ausbetten die Legierung ausschließlich mit mittleren bis superfein verzahnten Hartmetallfräsern (Diadur Macro, Micro oder Millimicron) beschleifen, um eine absolut kontaminationsfreie Oberfläche zu erhalten. Die Drehzahl dieser Hartmetallfräser sollte zwischen 15.000 UpM und 30.000 UpM liegen. Die HM-Fräser nur in eine Richtung bewegen. **Bitte beachten:** Auf zu behebenden Flächen **keine Sinterdiamanten, galvanischen Diamanten oder Schleifsteine verwenden**, da diese eine Verunreinigung der Metalloberfläche bewirken, welche nicht mehr restlos – auch nicht durch intensives Abstrahlen – zu beseitigen ist. Beim folgenden Abstrahlen mit Aluminiumoxyd (ca. 130 µ) unbedingt auf einen Strahlwinkel von 45° zur Metalloberfläche achten! Abschließend das Werkstück 10 min. in Aqua dest kochen oder Dampfstrahlen. Achtung: Auf eventuell mit Wachs oder Öl verschmutzte Dampfpistolenspritze achten!

5. Oxidbrand

Ein Oxidbrand kann bei 960 °C (mind. 5 Minuten) als Kontrolle einer sauber bearbeiteten Metalloberfläche durchgeführt werden. Eine noch kontaminierte Oberfläche zeigt sich in einer gefleckten, ungleichmäßigen Oxidfarbe. Werden jedoch die vorgehenden Schritte korrekt durchgeführt, kann der Oxidbrand entfallen. Vor dem Verblenden muss die Oxidschicht restlos mit Hartmetallfräsern und Sandstrahlen wieder entfernt werden, um eine optimale Keramikhaftung zu gewährleisten.

6. Wash-Brand

Der Wash-Brand sollte um 20 °C höher als laut Empfehlung des Keramikherstellers durchgeführt werden.

7. Opaque-Brand

Nach Angaben des Keramikherstellers.

8. Haupt- und Glanzbrände

Nach Angaben des Keramikherstellers. Langzeitabkühlung!

9. Löten

Lötblock so klein wie möglich gestalten. Diesen bei 500 °C 10 min. vorwärmen. Danach nach Angaben des Lötstellers löten. Flussmittel verwenden und nach dem Löten mechanisch entfernen. Werkstück nicht abschrecken sondern auf Zimmertemperatur abkühlen lassen. Herstellerangaben des Lotes beachten!

Anwenderkreis

Die Materialien dürfen nur von qualifizierten Personen in zahntechnischen Laboratorien verarbeitet werden.

Patientenzielgruppe

Patienten mit zahnmedizinischer Indikation im beschriebenen Indikations- und Anwendungsgebiet.

Indikation

Guss- und Aufbrennlegierung für festsitzenden mehrgliedrigen Zahnersatz (z.B. Brücken) sowie Einzelkronen

Kontraindikation

- Ein- und mehrflächige Inlays
- Herausnehmbare/festsitzende Konstruktionen mit dünnen/kleinen Querschnitten
- Stege und Befestigungen
- Implantatgetragene Suprakonstruktionen
- Nicht bei Personen mit bekannter Nickelallergie anwenden

Lagerung und Sicherheit

Trocken lagern

Warnhinweise

- Einatmen von Metallstaub und Dämpfen vermeiden
- Zur eigenen Sicherheit bitte persönliche Schutzausrüstung tragen (z.B. Schutzbrille)

Restrisiken

Restrisiken können Sensibilisierungen des Patienten, Anwenders und/oder eines Dritten auf die benannten Werkstoffe in Form einer allergischen Reaktion darstellen sowie eventuelle Irritationen der Schleimhaut des Patienten. Restrisiken bestehen in Bezug auf mögliche Anwendungs- / Verarbeitungsfehler darin, dass Altmetall verwendet wird, die Produkte außerhalb des Indikationsspektrums verwendet werden und in einem möglichen Defekt der hergestellten Restauration, aufgrund von Fehlern bei der Verarbeitung. Diese Restrisiken gelten als extrem unwahrscheinlich und sind bei korrekter Handhabung und Beachtung der hier genannten Vorgaben über den Lebenszyklus des Materials nicht zu erwarten.

Rückverfolgbarkeit

Um die Rückverfolgbarkeit der Materialien (über die Lot-Nr.) während ihrer gesamten Anwendung sicherzustellen, empfehlen wir die Originalverpackung auch während der Nutzungsphase aufzubewahren.

Entsorgung

Entsorgen Sie Restmaterial und Behältnisse nach den örtlichen Bestimmungen.

Meldung an Behörden

Alle im Zusammenhang mit dem Produkt auftretenden schwerwiegenden Vorkommnisse sind unverzüglich dem Hersteller und der zuständigen nationalen Behörde Ihres Landes zu melden.