



**Hersteller:**  
Bauer-Walser AG  
Bunsenstr  e 4-6  
75210 Keltersn

**Vertrieb:**  
m&k gmbh  
Im Camisch 49  
07768 Kahla

**m&k**  
**dental**  
**Jena**  
Spezielle Dental-Produkte

Verarbeitungshinweise f  r Gu  legierungen

**Jenador11    Jenador1    Jenador1P    Jenador1N    Jenador1U    Jenador31    Jenador41**  
**Jenador51    Jenador71    CE 0123**

### 1. Modellieren

Das Wachsmodel des Metallger  stes sollte im Bereich der Verblendung anatomisch im verkleinerten Mastab der sp  ter zu verblendenden Krone oder Br  cke gestaltet sein. F  r Kunststoffverblendungen m  ssen ausreichende Retentionen angebracht werden. Bei der Herstellung des Wachsmodells ist auch zu ber  cksichtigen, da die minimale Kronenwanddicke des sp  teren Metallger  stes nach dem Ausarbeiten bei Einzelkronen mind. 0,3 mm und bei Br  ckenpfeilerkronen 0,4-0,5 mm betragen sollte. Gegebenenfalls Luftabzugskan  le ( $\varnothing$  1 mm) anbringen.

### 2. Gukan  le

F  r Einzelkronen werden bei Direktversorgung Kan  le mit  $\varnothing$ 3- 4 mm empfohlen. F  r Br  ckenarbeiten wird der Balkengu empfohlen, wobei die Querbalken sowie die Zuf  hrungskan  le vom Sockel mit  $\varnothing$  5 mm gestaltet werden. Die palatinal oder lingual angesetzten Zuf  hrungen haben  $\varnothing$  2,5-3 mm.

### 3. Einbetten

Wir empfehlen phosphatgebundene Einbettmassen (z.B. Servo-Quick) zu verwenden, es k  nnen aber auch gipsgebundene Einbettmassen angewandt werden. F  r die Silber-Palladium-Legierung Jenador71 ist eine graphitfreie Einbettmasse einzusetzen. Die Guobjekte m  glichst nahe am Boden der Muffel und auerhalb des W  rmezentrums plazieren.

### 4. Wachs austreiben

Haltezeit bei 300°C je nach K  vettengr  e mindestens

Guk  vette 1 -->30 min.  
Guk  vette 3 -->40 min.  
Guk  vette 6 -->50 min.  
Guk  vette 9 -->60 min.

### 5. Vorw  rmen

Haltezeit bei 700°C je nach K  vettengr  e mindestens

Guk  vette 1 -->20 min.  
Guk  vette 3 -->30 min.  
Guk  vette 6 -->45 min.  
Guk  vette 9 -->60 min.

### 6. Schmelzen und Gieen

Zum Aufschmelzen Graphit- oder Keramiktiegel verwenden, ggfs. unter Hinzugabe von ausreichenden Mengen Schmelzpulver. Neue Schmelzmulden bzw. Schmelztiegel aus Keramik m  ssen vor der ersten Anwendung mit einer geringen Menge Schmelzpulver bei etwa 900°C ausglasiert werden.

Schmelzen mit offener Flamme (Propan/Sauerstoff):

Den vorgeheizten Tiegel einsetzen, Legierung einf  llen, mit schwach reduzierender oder neutraler Flamme in kreisenden Bewegungen von auen nach innen vorschmelzen (unter Zugabe von etwas Schmelzpulver), vorgew  rmte Muffel einsetzen und das Metall aufschmelzen. Wenn die Legierung spiegelt, entsprechende Zeit weitererhitzen, dann abgieen.

Nachschmelzzeit:	offene Flamme:	3-10s
	Widerstandsbeheizt:	30s bis 30g 60s über 30g
	Vakuumdruckgu:	20 s
	HF-Geräte:	3-15s

Gukan  le bzw. Gukegel vor der Wiederverwendung mit Korund abstrahlen. Jede Legierung mit einem separaten Tiegel gieen. Beim Aufschmelzen sollte der Anteil Neumaterial mindestens 50% betragen.

### 7. Ausbetten

Die Gußkuvette auf Raumtemperatur abkühlen lassen und ausbetten.

Die Einbettmasseform ca. 15 min. wässern und anschließend mit Gipszange vorsichtig spalten. Einbettmassereste heraussticheln und vorsichtig mit reinem Aluminiumoxid (Körnung 50-125 µm, Druck ca. 2 bar) ausstrahlen. Anschließend wird die Oberfläche vorzugsweise durch Abstrahlen mit Glanzstrahlperlen 50 µm auf Glanz gebracht.

#### 8. Ausarbeiten

Es können Hartmetallinstrumente (kreuzverzahnte HM-Fräser für Edelmetall) oder keramischgebundene Werkzeuge verwendet werden.

#### 9. Löten

Die Lötfläche sollte 0,05-0,2 mm breit sein und möglichst parallelwandig verlaufen. Die Lötflächen blank schleifen und mit einem bei Löttemperatur wirksamen Flußmittel bedecken.

Jenalot 800 (°C)

Jenalot 750 (°C)

#### 10. Aushärten

Die o.g. Legierungen (außer Jenador 1) härten durch das langsame Abkühlen in der Gußkuvette selbst aus- eine Härtesteigerung ist durch nachträgliches Aushärten möglich.

#### 11. Vorbereitung für die Kunststoffverblendung

Die zu verblendenden Flächen mit Aluminiumoxid abstrahlen-alle anderen Bereiche hochglanzpolieren und anschließend mittels Dampfstrahler reinigen - insbesondere sind die Empfehlungen des Herstellers zu beachten.

#### 12. Polieren

Beim Polieren sollte der Anpreßdruck bei weichen Legierungen geringer sein, bei härteren Legierungen stärker. Die Polierrichtung sollt ständig wechseln. Bei der Hochglanzpolitur nur wenig Poliermittel einsetzen und auch hier unter ständigem Wechsel der Polierrichtung arbeiten.

#### 13. Kontraindikation

Bei Verdacht einer Überempfindlichkeit (Allergie) gegen Bestandteile einer Legierung sollte ein Verträglichkeitstest (Speicheltest, dermatologische Untersuchung u.ä.) durchgeführt werden. Der Hersteller garantiert durch die sorgfältige Verarbeitung eine hohe Reinheit seiner Produkte, die bei jeder Produktions-Charge kontrolliert wird. Bei Kontakten zu Zahnersatz aus Legierungen, die nicht artgleich sind, können elektrochemisch bedingte, örtliche Empfindungsstörungen auftreten. Sollten diese auch nach Kontrolle der Unterfüllungen fortauern, müssen andere Werkstoffe angewendet werden.

Stand: g: 01.10.19