

 **Hersteller:**
Bauer-Walser AG
Bunsenstr. 4-6
75210 Kelters

Vertrieb:
m&k gmbh
Im Camisch 49
07768 Kahla

m&k
dental
Jena
Spezielle Dental-Produkte

Verarbeitungshinweise für Spezial-Legierung

Jenapall M

CE 0123

1. Modellieren

Das Wachsmo- dell des Metallgerü- stes sollte anatomisch der später zu gestaltenden Prothese entsprechen. Bei der Herstellung des Wachsmo- dells ist auch zu berücksichtigen, daß die minimale Dicke des späteren Wurzelköppchens nach dem Ausarbeiten mind. 0,3 mm betragen sollte. Keine scharfen Kanten, spitze Winkel, tiefe Rillen modellieren.

2. Gußkanäle

Es werden bei Direktversorgung Kanäle mit \varnothing 4 mm empfohlen. Für mehrere Arbeiten wird der Balkenguß empfohlen, wobei die Querbalken sowie die Zuführungskanäle vom Sockel mit \varnothing 5 mm gestaltet werden. Die palatinal oder lingual angesetzten Zuführungen haben \varnothing 3,5 mm.

3. Einbetten

Nur phosphatgebundene und graphitfreie Einbettmassen verwenden (z.B. Servo-Quick). Die Gußobjekte außerhalb des Wärme- zentrums plazieren.

4. Wachs austreiben

Haltezeit bei 300°C je nach Küvettengröße mindestens

Gußküvette 1 -->30 min.
Gußküvette 3 -->40 min.
Gußküvette 6 -->50 min.
Gußküvette 9 -->60 min.

5. Vorwärmen

Haltezeit bei 900°C je nach Küvettengröße mindestens

Gußküvette 1 -->20 min.
Gußküvette 3 -->30 min.
Gußküvette 6 -->45 min.
Gußküvette 9 -->60 min.

6. Schmelzen und Gießen

Zum Aufschmelzen nur keramische Schmelzmulden bzw. Schmelztiegel verwenden unter Hinzugabe von ausreichenden Mengen Schmelzpulver. Neue Schmelzmulden bzw. Schmelztiegel müssen 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 einfüllen, mit neutraler Flamme (ohne Rauschen oder gelblich leuchtenden Saum) in kreisenden Bewegungen von außen nach innen vorschmelzen (unter Zugabe von etwas Schmelzpulver), vorgewärmte Muffel einsetzen und das Metall aufschmelzen. Wenn die Legierung spiegelt, entsprechende Zeit weitererhitzen, dann abgießen.

Nachschmelzzeit:	Flamme:	3-10s
	Widerstandsbeheizt:	60s bis 30g
		120s über 30g
	HF-Geräte:	5-10s

Gußkanäle bzw. Gußkegel vor der Wiederverwendung mit Korund abstrahlen. Beim Aufschmelzen sollte der Anteil Neumaterial mindestens 30% betragen.

7. Ausbetten

Die Gußküvette 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 bis 250 µm, Druck ca. 2 bar) abstrahlen oder mittels Wasserhochdruck reinigen.

8. Ausarbeiten

Mit Hartmetallfräsern oder keramisch gebundenen Steinen bearbeiten (bitte auf saubere Instrumente und einheitliche Schleifrichtung achten) und danach mit reinem Aluminiumoxid (Körnung ca. 50 µm, Druck max. 2 bar) abstrahlen.

9. Säubern

Mit Dampfstrahlgerät reinigen oder ca. 5 min. in destilliertem Wasser abkochen. Das Gußobjekt nicht mit Preßluft abblasen (Ölspuren) und auch nicht mehr mit den Fingern berühren.

Nach dem Löten das Gußobjekt nochmals säubern. Die restliche Oxidschicht kann mit Gummipolierer, Bürste mit Bimsstein oder Polierpaste entfernt werden.

10. 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.

Jenadentlot 1120 (°C), Jenadentlot 1060 (°C)

11. Aushärten

Bei o.g. Legierung sind Härte und Festigkeit nach dem Gießen mit einer ausreichend großen Reserve für extreme Bißverhältnisse genügend groß. Eine Wärmebehandlung zur Steigerung der mechanischen Eigenschaften ist nicht erforderlich. Die Endhärte ist abhängig von der jeweiligen Abkühlgeschwindigkeit.

12. 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 fort dauern, müssen andere Werkstoffe angewendet werden.

Stand: e: 01.10.19