



# METAUXPRECIEUX

Dental GmbH

## opera supra plus

Aufbrennlegierung für konventionelle  
Verblendkeramiken

Farbe  
gelb

Typ 4  
entspricht DIN EN ISO 22674

### Au-Pt-Edelmetalllegierung, palladiumfrei

Massenanteile in %

x = <1% ohne Angaben

Au	Pt	Pd	Ir	Rh	Ru	Ag	In	Ga	Cu	Zn	Fe	Mn	Ta	Sn	B
86.5	11.5	-	x	x	-	-	-	-	-	1.4	x	x	x	-	-

**LOT**

**Gramm**

**CE 0483**

### Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C		Dichte g/cm <sup>3</sup>
750			1290/1340			1060-1140		18.9
Vickers-Härte HV5/30			0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %		WAK µm/m×K 25-500°C
g	b	v	w	b	v	b	v	14.3
190	210	210	-	550	560	5	4	

Lot vor dem Brand: **opera sol 1040**

Lot nach dem Brand: **opera sol 800**

Metaux Precieux Legierungen sind garantiert frei von Cadmium, Chrom, Beryllium und Nickel.



**Bitte allgemeine Verarbeitungsanleitung beachten!**



Indenpürstraße 20 | 70176 Stuttgart | Telefon +49 (0) 711 69330430  
Telefax +49 (0) 711 69330431 | [www.mp-dental-gmbh.de](http://www.mp-dental-gmbh.de)



## Kurzanweisung

### 1. Modellieren, Einbetten

- Nach den allgemein angewandten Grundsätzen für Aufbrennlegierungen.
- So modellieren, dass eine minimale Endwandstärke von 0.3 mm gesichert ist.
- Nur phosphatgebundene Einbettmassen verwenden.

### 2. Vorwärmen

- Einbettmassespezifische Daten (Abbindezeit, usw.) respektieren.
- Vorwärmtemperatur 750 °C, diese während mind. 20–45 min halten.

### 3. Tiegel, Gusskegel

- opera supra plus kann in Graphit- oder Keramiktiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens  $\frac{1}{3}$  Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

### 4. Gießen

- Gießtemperatur für opera supra plus: 1290 °C im Graphittiegel, 1340 °C im Keramiktiegel.
- Die Verwendung von kristallisierter Borsäure wird im Keramiktiegel empfohlen.
- Nach dem Guss die Muffel langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

### 5. Behandlung des Gusses

- Ausbetten der Gerüste: durch sorgfältiges Abstrahlen (Korngröße von 50–125 µm).
- Elemente nach dem Guss und nach dem Löten abbeizen.
- Ausarbeiten: mit kreuzverzahnten Fräsern oder mit keramisch gebundenen Edelkorundschleifkörpern. Im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

### 6. Oxidieren

- 10 min bei 950 °C unter Vakuum.

### 7. Abbeizen

- Vor dem Opakerbrand Oxid nochmals mit Aluoxid 50 µ abstrahlen und 5 min abbeizen.

### 8. Verblenden

- Brandführung nach Empfehlung der Keramik-Hersteller.
- opera supra plus ist mit den meisten konventionellen hochschmelzenden Keramikmassen kompatibel.

### 9. Löten

- Vor dem Brand: Lot opera sol 1040 bei 1040 °C verwenden.
- Nach dem Brand: Lot opera sol 800 bei 800 °C im Keramikofen verwenden.