



teatro m

Gusslegierung

Farbe
gelb

Typ 4
entspricht DIN EN ISO 22674

Au-Ag-Edelmetalllegierung

Massenanteile in %

x = <1% ohne Angaben

| Au | Pt | Pd | Ir | Rh | Ru | Ag | In | Ga | Cu | Zn | Fe | Mn | Ta | Sn | B |
|------|-----|-----|----|----|----|------|----|----|-----|-----|----|----|----|----|---|
| 70.0 | 4.5 | 1.9 | x | - | - | 13.5 | - | - | 8.8 | 1.2 | - | - | - | - | - |

LOT

Gramm

CE 0483

Technische Daten

| Vorwärmtemperatur °C | | | Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C | | | Schmelzintervall °C | | Dichte g/cm ³ |
|-------------------------|-----|-----|--|---|-----|------------------------|----|-----------------------------|
| 700 | | | 1130/1180 | | | 930-980 | | 15.7 |
| Vickers-Härte HV5/30 | | | 0,2 %-Dehngrenze, MPa | | | Bruchdehnung % | | WAK µm/m×K 25-500 °C |
| g | w | v | w | b | v | w | v | |
| 230 | 160 | 250 | 320 | - | 530 | 27 | 10 | |

Erstlot: **teatro sol 830**

Zweitlot: **teatro sol 780**

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

  **Bitte allgemeine Verarbeitungsanleitung beachten!**



Limpspürstraße 20 | 70176 Stuttgart | Telefon +49 (0) 711 69330430
Telefax +49 (0) 711 69330431 | www.mp-dental-gmbh.de



Kurzanweisung

1. Modellieren, Einbetten

- Nach den allgemein angewandten Grundsätzen für Gusslegierungen.
- So modellieren, dass eine minimale Endwandstärke von 0.3 mm gesichert ist.
- Für den Edelmetallguss empfohlene Einbettmasse verwenden.

2. Vorwärmen

- Einbettmassespezifische Daten (Abbindezeit, usw.) respektieren.
- Vorwärmtemperatur 700 °C, diese mind. 30–45 min halten.

3. Tiegel, Gusskegel

- teatrom kann in Graphit-, gesinterten Kohlenstoff- oder Keramiktiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens $\frac{1}{3}$ Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Gießen

- Gusstemperatur für teatrom: 1130 °C im Graphittiegel, 1180 °C im Keramiktiegel.
- Wird im Keramiktiegel geschmolzen muss zum Aufschmelzen Borax verwendet werden.
- 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 Lötens abbeizen.
- Ausarbeiten: nach herkömmlicher Art mit den dafür bevorzugten Schleifkörpern. Im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

6. Polieren

- Vorpolicieren: mit Gummipolierer. Polieren: mit weicher Bürste und Filz.
Hochglanzpolitur: mit weicher Bürste und Schwabbel unter Verwendung einer geeigneten Polierpaste.

7. Lötens

- Erstlot: teatrom sol 830, gelb, bei 830 °C mit einem Propan/Sauerstoffbrenner und einem Flussmittel verwenden.
- Zweitlot: teatrom sol 780, gelb, bei 780 °C mit einem Propan/Sauerstoffbrenner und einem Flussmittel verwenden.

8. Bitte beachten

- Beim Schleifen oder Polieren entstehenden Staub nicht einatmen! Absaugung verwenden!