

## Gebrauchsanweisung

Produktbezeichnung	Helios 2.0, CoCr	
Beschreibung	Helios 2.0, CoCr ist eine dentale Metallkeramik-Legierung auf Kobalt-Basis. Helios 2.0, CoCr Blank ist frei von Nickel, Cadmium, Beryllium und Blei und entspricht gemäß EN ISO 22674 dem Typ 4	
Indikation	Für Applikationen mit dünnen Querschnitten, die sehr hohen Kräften ausgesetzt sind, z.B. herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, dünne verblendete Einzelkronen, festsitzende Vollbogenprothesen oder Brücken mit kleinen Querschnitten, Stege, Befestigungen und implantatgestützte Suprakonstruktionen.	
Chem. Zusammensetzung		
, and the second	Co 61,7%	
	Cr 27,8%	
	W 8,5%	
	Si 1,6%	
	Fe, Mn <1%	
Phys. Eigenschaften	Dichto	0.40/0~3
	Dichte	8,4 g/cm <sup>3</sup>
	Vickershärte Linearer thermischer	290 HV 10
	Ausdehnungskoeffizient $\alpha$ 25 - 500 °	14,1 10-6·K-1
	Linearer thermischer	14,4 10-6·K-1
	Ausdehnungskoeffizient $\alpha$ 20 - 600	
	Schmelzintervall TS - TL	1310-1400°C
	Höchste empfohlene Brenntemperat	
	TBr,max	
	0,2-% Dehngrenze Rp 0,2	400 MPa
	0,2% Dehngrenze	195 GPa
	Bruchdehnung	8%
Verarbeitungsempfehlung	Design: Das Design erfolgt mit geeigneter CAD-Software unter Berücksichtigung der zahntechnischen Regeln. Beim CAD-Modell Wandstärken unter 0,35 mm vermeiden. An kritischen Stellen die Wandstärke erhöhen. Verbinder so stark und hoch wie möglich gestalten (Höhe: mind. 3,5 mm, Breite: mind. 2,5 mm). Fräsen: Bitte entsprechend der Herstellerangaben der Dentalfräsmaschine geeignete Werkzeuge und Schnittdaten nutzen.	
Aufbrennen der Keramik	Es können die handelsüblichen normal schmelzenden Aufbrennkeramiken für Kobalt-Aufbrennlegierungen mit passendem Wärmeausdehnungskoeffizient verwendet werden. Bitte beachten Sie die zugehörige Arbeitsanweisung und die Angaben des Keramikherstellers bezüglich der Abkühlgeschwindigkeit nach dem Brand.	

	Nach der Gerüstherstellung:  1. Abtrennen der Verbinder und ausarbeiten. Hierfür werden
	Hartmetallfräsen empfohlen.  2. Gerüstoberfläche im Griffelstrahler mit Aluminiumoxid 100 μm oder  250 μm abstrahlen.
	3. Gerüst in destilliertem Wasser mit Ultraschall oder mit Entfettungsmittel Ethylacetat reinigen.
	4. Oxidbrand (optional zur Kontrolle der Oberfläche) 5 min bei ca. 960 °C unter Vakuum. Nach dem Brand grundsätzlich die Oxidschicht wieder
	abstrahlen und nochmal entfetten.
	Hinweis: Sauberkeit der Oberfläche ist der beste Schutz gegen Blasen in der Keramik.
	5. Wasch-Brand dünn auftragen, erst zweiten Grundmassebrand gleichmäßig deckend aufbrennen.
	Opaker vor dem Brand immer 5-10 min gründlich bei 600 °C trocknen lassen.
	6. Aufbrennen und Abkühlen nach Angaben des Herstellers der verwendeten Keramikmasse.
	7. Bei Langzeitabkühlung nach jedem Dentin-, Korrektur- und Glanz-Brand Kühlphase bis ca. 750°C durchführen.
Schlussarbeiten	Nach dem Aufbrennen der Keramik unverblendete Gerüstanteile gummieren und mit einer Polierpaste für Dentallegierungen oder mit
1 × 1 - 2 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	rotierenden Polierwerkzeugen zum Hochglanz polieren.
Löten und Schweißen	Löten vor dem Brand mit Helios 2.0 CC-Lot und zugehörigem Hochtemperatur-Flussmittel. Die Breite des Lotspaltes sollte 0,05-0,2 mm
	betragen. Laserschweißen mit Helios 2.0 CC-Laserdraht.
Sicherheitshinweise	Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Beim Ausarbeiten und Abstrahlen Absaugung benutzen. Überempfindlichkeiten auf Bestandteile der Legierung sind zu berücksichtigen. Bei Verdacht auf Unverträglichkeiten gegen einzelne Elemente dieser Legierung sollte diese nicht verwendet werden.
Gewährleistung	Diese anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf eigenen Versuchen und Erfahrungen und können daher nur als Richtwerte
	angesehen werden. Der Zahnmediziner oder Zahntechniker ist für die korrekte Verarbeitung der Legierung selbst verantwortlich.
+	Vertrieb durch: Metaux Precieux Dental GmbH
	Lindenspürstr. 20
	D-70176 Stuttgart Telefon +49 (0) 711 69 330 430
	Telefax +49 (0) 711 69 330 431
	info@m-p.dental www.m-p.dental
***	Ador-Edelmetalle GmbH
	Klotzstr. 33 40721 Hilden
€0197	Telefon: +49 (0) 2103 986630
Selected processors Factors	Telefax: +49 (0) 2103 986650
	kontakt@ador-edelmetalle.de www.ador-edelmetalle.de







