



## teatro cast budget

Gusslegierung

Farbe  
weiß

Typ 3  
entspricht DIN EN ISO 22674

### Au-Ag-Edelmetalllegierung, palladiumfrei

Massenanteile in %

x = <1% ohne Angaben

Au	Pt	Pd	Ir	Rh	Ru	Ag	In	Ga	Cu	Zn	Fe	Mn	Ta	Sn	B
9.5	x	19.0	-	-	-	60.0	-	-	9.5	1.0	-	-	-	-	-

LOT

Gramm

CE 0483

### Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C		Dichte g/cm <sup>3</sup>
680			-/1230			980-1030		11.1
Vickers-Härte HV5/30			0,2%-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %		WAK µm/m×K 25-500 °C
g	w	v	w	v	b	w	v	-
180	130	250	300	550	-	20	8	

Erstlot: **teatro sol 830**

Zweitlot: **teatro sol 780**

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

  **Bitte allgemeine Verarbeitungsanleitung beachten!**



Lindenspürstraße 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 Gusslegierungen.
- So modellieren, dass eine minimale Endwandstärke von 0.3 mm gesichert ist.
- Für den Edelmetallguss empfohlene Einbettmassen verwenden.

### 2. Vorwärmen

- Einbettmassespezifische Daten (Abbindezeit, usw) respektieren.
- Vorwärmtemperatur 680 °C, diese während mind. 30-45 min halten.

### 3. Tiegel, Gusskegel

- teatro cast budget kann in Keramiktiegel geschmolzen werden.
- Stets mindestens  $\frac{1}{3}$  Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

### 4. Gießen

- Gusstemperatur für teatro cast budget: 1230 °C im Keramiktiegel.
- 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 Abstrahlen (Korngröße von 50-125 µm).
- Elemente nach dem Guss und nach dem Löten abbeizen.
- Ausarbeiten: nach herkömmlicher Art mit den dafür bevorzugten Schleifkörpern. Im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

### 6. Polieren

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

### 7. Löten

- teatro sol 830, gelb, bei 830 °C mit einem Propan/Sauerstoffbrenner und einem Flussmittel verwenden.
- teatro sol 780, gelb, bei 780 °C mit einem Propan/Sauerstoffbrenner und einem Flussmittel verwenden.