



HT – CERA CROM[®] C € 0546

K & B - NEM – AUFBRENNLEGIERUNG NACH DIN EN ISO 9693

Produktbeschreibung: Nickel und berylliumfreie Kobalt-Chrom-Molybdän Legierung für K & B Technik .

Speziell für keramische Verblendungen konzipiert.

(Ausdehnung WAK: zwischen 25°C und 500°C – $14.1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ und zwischen 25°C und 600°C – $14.6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$).

Geeignet für die meisten Keramikmassen .

Die ausgezeichnete Fließfähigkeit, füllt auch die dünnwandigsten Teile der Gußobjekte aus.

Durch niedrige Gießtemperatur, Erzielung sehr glatter Gußoberflächen mit minimaler Oxydbildung (speziell in Verbindung mit **HT-VEST-** Einbettmasse), die sogar mit Glanzstrahlperlen entfernt werden kann.

Hervorragende Eignung für Flammenguß. Speziell für Lasertechnik geeignet (Kohlenstofffrei).

Verarbeitungsempfehlung:

Modellieren:

Um Blasenbildung und Risse zu vermeiden, muß ein sauberer, lunkerfreier Guß vorliegen.

Vermeiden Sie scharfe Ecken und Kanten.

Gießen:

Ergibt glatte, dichte, leicht zu polierende Güsse (**Vorwärmtemperatur : 1000 °C**).

Schmelzen und Gießen mit Vacuumdruckgußgerät: Vacuumwert soweit wie möglich reduzieren

Schmelzen mit dem Brenner: mit kreisenden Bewegungen des Brenners die Würfel erhitzen, wenn sich die Schmelze durch den Flammendruck bewegt, den Schleudervorgang auslösen.

Schmelzen und Gießen mit Hochfrequenzgeräten: zügig Schmelzen und nach Verschwinden des letzten Glühschattens, Auslösung des Gießvorganges.

Kegel aus der Legierung dürfen wieder vergossen werden (halb neu und halb alt; unter der Bedingung, dass alles aus der gleichen Charge stammte). Für Keramikarbeiten wird empfohlen nur neue Legierung zu verwenden (WAK Wert).

Ausarbeiten:

Empfohlen wird das Ausarbeiten des Gerüsts mit Hartmetallfräsern.

Läßt sich sehr gut ausarbeiten (Vickers - Härte 286 HV 10).

Keramikverblendung:

Führen Sie evtl. zur Kontrolle einen Oxydbrand durch, um sicher zu sein, dass ein gleichmässiges Oxyd vorliegt (sauberer Guss).

Mit 250µ Aluminiumoxid (Druck 2 – 3 bar) abstrahlen, falls mit Pastenopaker gearbeitet wird, muß das Lösungsmittel der Paste vor dem vollständigen Schließen des Ofens ausgedampft werden. (Bevorzugt wird Pulveropaker). Keinen Oxydbrand durchführen (erster Washbrand 10° C höher brennen als gewöhnlich !).

Programmieren Sie eine Langzeitabkühlung von der Dentinbrandtemperatur zur Vorwärmtemperatur entsprechend Ihrer Keramik, ab dem ersten Brand bis zum Glanzbrand.

Wichtige Hinweise:

1) *Unterschiedliche Legierungen können in der Mundhöhle einen sogenannten „ Batterieeffekt “ auslösen. Ein Interkompatibilitätstest wird dazu empfohlen. Untersuchungsunterlagen über Zytotoxizitätsprüfung können auf Wunsch vorgelegt bzw. zugeschiedt werden.*

2) *Alle Legierungen werden von uns mit einer Chargen - Nr. ausgeliefert. Vermerken Sie diese Nummer auf dem Patientenzettel, um gegebenenfalls den Produktionszeitraum zu ermitteln (MPG).*

3) *Bei allgemeinem Verdacht auf Metallallergie, empfiehlt es sich einen Reiztest beim Patienten z.B.Patch Test durchzuführen.*

4) *Beim Ausarbeiten der Gerüste sollten geeignete Absaugung bzw. Mundschutz eingesetzt werden.*

Physikalische Daten:

Zugfestigkeit	: 734 MPa
Dehngrenze	: 570 MPa
Vickers-Härte	: 286 HV10
Bruchdehnung	: 10 %
Dichte	: 8,3 g/cm ³
Schmelzpunktbereich	: 1309 - 1417 °C
Ausdehnung -WAK	: (25 - 600°C) $14,6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Elastizitätsmodul	: 194 GPa
Gießtemperatur	: 1467°C

Zusammensetzung (m/m):

Kobalt	: 64 %
Chrom	: 21 %
Molybdän	: 6 %
Wolfram	: 6 %
Rest	: Si, Fe, Mn
Farbe	: weiss

Bei Rückfragen stehen wir gerne zur Verfügung unter Tel.: 08450 / 17 76 Fax: 08450 / 97 17 Rev. 2000/0

HT – CERA - LOX[®] C € 0546

K & B - NEM – AUFBRENNLEGIERUNG NACH DIN EN ISO 10963-5

Produktbeschreibung: Nickel und berylliumfreie Kobalt-Chrom-Molybdän Legierung für K & B Technik .
Speziell für keramische Verblendungen konzipiert mit sehr **geringer Oxydbildung**.
(Ausdehnung WAK: zwischen 25°C und 500°C – $14.5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ und zwischen 25°C und 600°C – $14.7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$).
Geeignet für die meisten Keramikmassen .

Die ausgezeichnete Fließfähigkeit, füllt auch die dünnwandigsten Teile der Gußobjekte aus.
Durch niedrige Gießtemperatur, Erzielung sehr glatter Gußoberflächen mit minimaler Oxydbildung (speziell in Verbindung mit **HT-VEST-** Einbettmasse), die sogar mit Glanzstrahlperlen entfernt werden kann.
Hervorragende Eignung für Flammenguß. Speziell für Lasertechnik geeignet (kohlenstofffrei).

Verarbeitungsempfehlung:

Modellieren:

Um Blasenbildung und Risse zu vermeiden, muß ein sauberer, lunkerfreier Guß vorliegen.
Vermeiden Sie scharfe Ecken und Kanten.

Gießen:

Ergibt glatte, dichte, leicht zu polierende Güsse (**Vorwärmtemperatur: 1000 °C**)

Schmelzen und Gießen mit Vacuumdruckgußgerät: Vakuumwert soweit wie möglich reduzieren

Schmelzen mit dem Brenner: mit kreisenden Bewegungen des Brenners die Würfel erhitzen, wenn sich die Schmelze durch den Flammendruck bewegt, den Schleudervorgang auslösen.

Schmelzen und Gießen mit Hochfrequenzgeräten: zügig Schmelzen und nach Verschwinden des letzten Glühshattens, Auslösung des Gießvorganges.

Kegel aus der Legierung dürfen wieder vergossen werden (halb neu und halb alt; unter der Bedingung, dass alles aus der gleichen Charge stammte). Für Keramikarbeiten wird empfohlen nur neue Legierung zu verwenden (WAK Wert)

Ausarbeiten:

Empfohlen wird das Ausarbeiten des Gerüsts mit Hartmetallfräsern.
Läßt sich sehr gut ausarbeiten (Vickers - Härte 302 HV 10).

Keramikverblendung:

Führen Sie evtl. zur Kontrolle einen Oxydbrand durch, um sicher zu sein, dass ein gleichmäßiges Oxyd vorliegt (sauberer Guss).
Mit 250µ Aluminiumoxid (Druck 2 – 3 bar) abstrahlen, falls mit Pastenopaker gearbeitet wird, muß das Lösungsmittel der Paste vor dem vollständigen Schließen des Ofens ausgedampft werden. (Bevorzugt wird Pulveropaker). Keinen Oxydbrand durchführen (erster Washbrand 10° C höher brennen als gewöhnlich!).

Programmieren Sie eine Langzeitabkühlung von der Dentinbrandtemperatur zur Vorwärmtemperatur entsprechend Ihrer Keramik, ab dem ersten Brand bis zum Glanzbrand.

Wichtige Hinweise:

- 1) *Unterschiedliche Legierungen können in der Mundhöhle einen sogenannten „ Batterieeffekt “ auslösen. Ein Interkompatibilitätstest wird dazu empfohlen. Untersuchungsunterlagen über Zytotoxizitätsprüfung können auf Wunsch vorgelegt bzw. zugeschickt werden.*
- 2) *Alle Legierungen werden von uns mit einer Chargen - Nr. ausgeliefert. Vermerken Sie diese Nummer auf dem Patientenzettel, um gegebenenfalls den Produktionszeitraum zu ermitteln (MPG).*
- 3) *Bei allgemeinem Verdacht auf Metallallergie, empfiehlt es sich einen Reiztest beim Patienten z.B.Patch Test durchzuführen.*
- 4) *Beim Ausarbeiten der Gerüste sollten geeignete Absaugung bzw. Mundschutz eingesetzt werden.*

Physikalische Daten:

Zugfestigkeit	: 650 MPa
Dehngrenze	: 537 MPa
Vickers-Härte	: 302 HV10
Bruchdehnung	: 4,5 %
Dichte	: 8,2 g/cm ³
Schmelzpunktbereich	: 1369 - 1471 °C
Ausdehnung -WAK	: (25 - 600°C) $14,7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Elastizitätsmodul	: 195 GPa
Gießtemperatur	: 1510°C

Zusammensetzung (m/m):

Kobalt	: 62,5%
Chrom	: 28,5%
Molybdän	: 4,0 %
Wolfram	: 3,0%
Rest	: Nb, Fe, Si
Farbe	: weiss

Bei Rückfragen stehen wir gerne zur Verfügung unter Tel.: 08450 / 17 76 Fax: 08450 / 97 17 Rev. 2005/0



HT – CERA MAKE LOW® C E 0546

AUFBRENNLEGIERUNG

Produktbeschreibung: Nickel, Aluminium -und berylliumfreie Kobalt-Chrom-Molybdän Legierung. Speziell für Verblendungen mit niedrig schmelzenden Keramikmassen entwickelt (WAK 15-17 x 10⁻⁶ K⁻¹). Ausdehnung WAK zwischen 25°C und 600°C – 15,9 x 10⁻⁶ K⁻¹.

Zur Herstellung von Supra – Implantat -und K & B Konstruktionen konzipiert.

Hervorragende Eignung für alle Fräsarbeiten.

Die ausgezeichnete Fließfähigkeit, füllt auch die dünnwandigsten Teile der Gußobjekte aus.

Durch niedrige Gießtemperatur, Erzielung sehr glatter Gußoberflächen mit minimaler Oxydbildung (speziell in Verbindung mit HT-VEST- Einbettmasse), die sogar mit Glanzstrahlperlen entfernt werden kann.

Sehr gute Eignung für Flammenguß.

Verarbeitungsempfehlung:

Modellieren:

Um Blasenbildung und Risse zu vermeiden, muß ein sauberer, lunckerfreier Guß vorliegen. Vermeiden Sie scharfe Ecken und Kanten.

Gießen:

Ergibt glatte, dichte, leicht zu polierende Güsse (**Vorwärmtemperatur zwischen 950 und 1000°C**).

Schmelzen und Gießen mit Vacuumdruckgußgerät: Vacuumwert soweit wie möglich reduzieren

Schmelzen mit dem Brenner: mit kreisenden Bewegungen des Brenners die Würfel erhitzen (blaue Flammenkern soll ca. 4mm lang sein), wenn sich die Schmelze durch den Flammendruck bewegt, den Schleudervorgang auslösen.

Schmelzen und Gießen mit Hochfrequenzgeräten: zügig Schmelzen und nach Verschwinden des letzten Glühschattens, Oxydhaut leicht aufreißen lassen und **sofort Gießvorgang auslösen**.

Kegel aus der Legierung dürfen wieder vergossen werden (halb neu und halb alt; unter der Bedingung, dass alles aus der gleichen Charge verwendet wurde). Für Keramikarbeiten wird empfohlen nur neue Legierung zu verwenden (WAK Wert)

Ausarbeiten:

Empfohlen wird das Ausarbeiten des Gerüstes mit Hartmetallfräsern.

Läßt sich sehr gut ausarbeiten (Vickers-Härte 346 HV 10).

Keramikverblendung:

Führen Sie evtl. zur Kontrolle einen Oxydbrand durch, um sicher zu sein, dass ein gleichmässiges Oxyd vorliegt (sauberer Guss). Mit 120µ bis 150µ Aluminiumoxid (Druck 3 - 4bar) abstrahlen, 10 min lang in destilliertem Wasser kochen oder bei kleinen Gußobjekten – dampfstrahlen. Falls mit Pastenopaker gearbeitet wird, muß das Lösungsmittel der Paste vor dem vollständigen Schließen des Ofens ausgedampft werden. (Bevorzugt wird Pulveropaker).

Keramikverblendung sollte nach Angaben Ihres Keramikherstellers durchgeführt werden, bzw. rufen Sie uns an.

Speziell für Lasertechnik geeignet (Kohlenstofffrei).

Wichtige Hinweise:

1) *Unterschiedliche Legierungen können in der Mundhöhle einen sogenannten „ Batterieeffekt “ auslösen. Ein Interkompatibilitätstest wird dazu empfohlen. Untersuchungsunterlagen über Zytotoxizitätsprüfung können auf Wunsch vorgelegt bzw. zugeschickt werden.*

2) *Alle Legierungen werden von uns mit einer Chargen - Nr. ausgeliefert. Vermerken Sie diese Nummer auf dem Patientenzettel, um gegebenenfalls den Produktionszeitraum zu ermitteln (MPG).*

3) *Bei allgemeinem Verdacht auf Metallallergie, empfiehlt es sich einen Reiztest beim Patienten z.B. Patch Test durchzuführen.*

4) *Beim Ausarbeiten der Gerüste sollten geeignete Absaugung bzw. Mundschutz eingesetzt werden.*

Physikalische Daten:

Elastizitätsmodul	: 159 GPa
Bruchdehnung	: 3,6 %
Vickers-Härte	: 346 HV10
Dichte	: 8,1 g/cm ³
Schmelzbereich	: 1254 - 1312 °C
Dehngrenze	: 544 MPa
Ausdehnung -WAK	: 15,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ (25 – 600°C)

Zusammensetzung (m/m):

Co	: 37,0 %
Cr	: 29,0 %
Fe	: 27,0 %
Mo	: 5,0 %
Sonstige	: Si, Mn
Farbe	: weiss

Bei Rückfragen stehen wir gerne zur Verfügung unter Tel.: 08450 / 17 76 Fax: 08450 / 97 17 Rev. 2005/ 0



HT – CROM[®] CE 0546 MODELLGUSSLEGIERUNG

Produktbeschreibung:

Nickel- und berylliumfreie Kobalt-Chrom-Molybdän Legierung für Modellgußtechnik.

Läßt sich sehr gut ausarbeiten.

Ergibt glatte, dichte, leicht zu polierende Güsse.

Die ausgezeichnete Fließfähigkeit füllt auch dünnwandigste Teile der Gußobjekte aus.

Durch niedrige Gießtemperatur Erzielung sehr glatter Gußoberflächen mit minimaler Oxydbildung (speziell in Verbindung mit **HT-Vest M** - Einbettmasse), die sogar mit Glanzstrahlperlen entfernt werden kann.

Sehr gute mechanische Werte für Klammer, Kombinations – und Einstückgußarbeiten (guter Elastizitätsmodul).

Hervorragende Eignung für Flammenguß. Die Legierung ist speziell für Lasertechnik geeignet.

Verarbeitungsempfehlung:

Gießen:

Ergibt glatte, dichte, leicht zu polierende Güsse. (**Vorwärmtemperatur - 1030 °C**)

Schmelzen und Gießen mit Vacuumdruckgußgerät: Vacuumwert soweit, wie möglich reduzieren

Schmelzen mit dem Brenner: mit kreisenden Bewegungen des Brenners die Würfel erhitzen, wenn sich die Schmelze durch den Flammendruck bewegt, den Schleudervorgang auslösen.

Schmelzen und Gießen mit Hochfrequenzgeräten: zügig Schmelzen und nach Verschwinden des letzten Glühschattens, Auslösung des Gießvorganges.

Wiedervergießbarkeit der Gußkegel:

Kegel aus der Legierung dürfen wieder vergossen werden (halb neu und halb alt, unter der Bedingung, dass alles aus der gleichen Charge stamme).

Wichtige Hinweise:

- 1) *Unterschiedliche Legierungen können in der Mundhöhle einen sogenannten „ Batterieeffekt “ auslösen. Ein Interkompatibilitätstest wird dazu empfohlen.*
- 2) *Alle Legierungen werden von uns mit einer Chargen - Nr. ausgeliefert. Vermerken Sie diese Nummer auf dem Patientenzettel, um gegebenenfalls den Produktionszeitraum zu ermitteln (MPG).*
- 3) *Bei allgemeinem Verdacht auf Metallallergie, empfiehlt es sich einen Reiztest beim Patienten z.B.Patch Test durchzuführen.*
- 4) *Beim Ausarbeiten der Gerüste sollten geeignete Absaugung bzw. Mundschutz eingesetzt werden.*

Physikalische Daten:

Dehngrenze	: 579 MPa
Vickers-Härte	: 386 HV10
Bruchdehnung	: 6,3%
Zugfestigkeit	: 725 Mpa
Dichte	: 8,2%
Schmelzpunkt	: 1350°C – 1406°C
Gießtemperatur	: 1456°C
Elastizitätsmodul	: 211GPa
Nettogewicht	: 1000g

Zusammensetzung (m/m):

Kobalt	-	64%
Chrom	-	29%
Molybdän	-	6%
Rest	-	C, Si, Fe, Mn
Farbe	-	weiss

Bei Rückfragen stehen wir gerne zur Verfügung unter Tel.: 08450 / 17 76 Fax: 08450 / 97 17 Rev. 2000/0



HT – CROM II[®] CE 0546 MODELLGUSSLEGIERUNG

Produktbeschreibung:

Nickel- und berylliumfreie Kobalt-Chrom-Molybdän Legierung für Modellgußtechnik.

Läßt sich sehr gut ausarbeiten.

Ergibt glatte, dichte, leicht zu polierende Güsse.

Die ausgezeichnete Fließfähigkeit füllt auch dünnwandigste Teile der Gußobjekte aus.

Durch niedrige Gießtemperatur Erzielung sehr glatter Gußoberflächen mit minimaler Oxybildung (speziell in Verbindung mit **HT-Vest M** -Einbettmasse), die sogar mit Glanzstrahlperlen entfernt werden kann.

Sehr gute mechanische Werte für Klammer – und Einstückmodellguß (guter Elastizitätsmodul).

Hervorragende Eignung für Flammenguß. Die Legierung ist Speziell für Lasertechnik geeignet.

Verarbeitungsempfehlung:

Gießen:

Ergibt glatte, dichte, leicht zu polierende Güsse. (**Vorwärmtemperatur - 1030 °C**)

Schmelzen und Gießen mit Vacuumdruckgußgerät: Vacuumwert soweit, wie möglich reduzieren

Schmelzen mit dem Brenner: mit kreisenden Bewegungen des Brenners die Würfel erhitzen, wenn sich die Schmelze durch den Flammendruck bewegt, den Schleudervorgang auslösen.

Schmelzen und Gießen mit Hochfrequenzgeräten: zügig Schmelzen und nach Verschwinden des letzten Glühschattens, Auslösung des Gießvorganges.

Wiedervergießbarkeit der Gußkegel:

Kegel aus der Legierung dürfen wieder vergossen werden (halb neu und halb alt, unter der Bedingung, dass alles aus der gleichen Charge stammte).

Wichtige Hinweise:

- 1) *Unterschiedliche Legierungen können in der Mundhöhle einen sogenannten „ Batterieeffekt “ auslösen. Ein Interkompatibilitätstest wird dazu empfohlen.*
- 2) *Alle Legierungen werden von uns mit einer Chargen - Nr. ausgeliefert. Vermerken Sie diese Nummer auf dem Patientenzettel, um gegebenenfalls den Produktionszeitraum zu ermitteln (MPG).*
- 3) *Bei allgemeinem Verdacht auf Metallallergie, empfiehlt es sich einen Reiztest beim Patienten z.B.Patch Test durchzuführen.*
- 4) *Beim Ausarbeiten der Gerüste sollten geeignete Absaugung bzw. Mundschutz eingesetzt werden.*

Physikalische Daten:

Dehngrenze	: 546 MPa
Vickers-Härte	: 394 HV10
Bruchdehnung	: 5,8%
Dichte	: 8,3%
Zugfestigkeit	: 658 MPa
Schmelzpunkt	: 1321°C – 1407°C
Gießtemperatur	: 1472°C
Elastizitätsmodul	: 209 GPa
Nettogewicht	: 1000g

Zusammensetzung (m/m):

Kobalt	-	63,0%
Chrom	-	29,0%
Molybdän	-	6,5%
Rest	-	C, Si, Fe, Mn

Bei Rückfragen stehen wir gerne zur Verfügung unter Tel.: 08450 / 17 76 Fax: 08450 / 97 17 Rev. 2000/0



HT – CROM LOT[®] C € 0546

Produktbeschreibung / Verarbeitungsempfehlung

- ⇒ Nickel- und berylliumfreies Kobalt- Chrom- Molybdän - Lot für Kronen, Brücken und Modellgußtechnik
- ⇒ Speziell für HT – Supra Platin Co., HT - Cera Crom, HT - Crom und HT - Crom II Legierungen konzipiert
- ⇒ Geeignet für die meisten Kobalt - Chrom - Molybdän Legierungen
- ⇒ Läßt sich sehr gut verarbeiten
- ⇒ Dank ausgezeichneter Fließfähigkeit, Ausfüllung auch der dünnwandigsten Teile
- ⇒ Hervorragende Eignung für Flammen- und Laserlötung
- ⇒ Sehr reine Lotlegierung mit kontinuierlicher Qualitätskontrolle

WICHTIG !!!

Lotflächen säubern und von Oxyden befreien. Decken Sie bitte die Lotflächen und Lotstab mit dem Flußmittel „ PANTA RHEI “ ab. Das Flußmittel wird mit etwas Wasser angemischt, so daß es an den Lotflächen und Lotstab haften kann. Das Lotobjekt mit der Flamme langsam auf die Lottemperatur erhitzen, dann den Lotstab an die Lotstelle gleichmäßig plazieren.

Physikalische Daten :

Schmelzpunkt : 1071 °C - 1260 °C

Arbeitstemperatur : 1320 °C

Zusammensetzung :

Kobalt - 62,0 %

Chrom - 29,0 %

Molybdän - 4,0 %

Rest - Si, Mn, C



HT – SUPRA PLATIN CO®. C € 0546

AUFBRENNLEGIERUNG NACH DIN EN ISO 9693

Produktbeschreibung: Nickel und berylliumfreie Kobalt-Chrom-Molybdän- **Platin** Legierung. Speziell für keramische Verblendungen von Supra – Implantat -und K & B Konstruktionen konzipiert. (Ausdehnung WAK zwischen 25°C und 500°C – $14.4 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ und zwischen 25°C und 600°C – $14.9 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$). Hervorragende Eignung für alle Fräsarbeiten. Geeignet für die meisten hochschmelzenden Keramikmassen . Die ausgezeichnete Fließfähigkeit, füllt auch die dünnwandigsten Teile der Gußobjekte aus. Durch niedrige Gießtemperatur, Erzielung sehr glatter Gußoberflächen mit minimaler Oxydbildung (speziell in Verbindung mit **HT-VEST-** Einbettmasse), die sogar mit Glanzstrahlperlen entfernt werden kann. Sehr gute Eignung für Flammenguß. Speziell für Lasertechnik geeignet (Kohlenstofffrei).

Verarbeitungsempfehlung:

Modellieren:

Um Blasenbildung und Risse zu vermeiden, muß ein sauberer, lunkenfreier Guß vorliegen. Vermeiden Sie scharfe Ecken und Kanten.

Gießen:

Ergibt glatte, dichte, leicht zu polierende Güsse (**Vorwärmtemperatur zwischen 950 und 1000°C**).

Schmelzen und Gießen mit Vacuumpdruckgußgerät: Vacuumwert soweit wie möglich reduzieren

Schmelzen mit dem Brenner: mit kreisenden Bewegungen des Brenners die Würfel erhitzen (blaue Flammenkern soll ca. 4mm lang sein), wenn sich die Schmelze durch den Flammendruck bewegt, den Schleudervorgang auslösen.

Schmelzen und Gießen mit Hochfrequenzgeräten: zügig Schmelzen und nach Verschwinden des letzten Glühschattens, Oxydhaut leicht aufreißen lassen und **sofort Gießvorgang auslösen**.

Kegel aus der Legierung dürfen wieder vergossen werden (halb neu und halb alt; unter der Bedingung, dass alles aus der gleichen Charge stamme). Für Keramikarbeiten wird empfohlen nur neue Legierung zu verwenden (WAK Wert)

Ausarbeiten:

Empfohlen wird das Ausarbeiten des Gerüsts mit Hartmetallfräsern.

Läßt sich sehr gut ausarbeiten (Vickers-Härte 274 HV 10).

Keramikverblendung:

Führen Sie evtl. zur Kontrolle einen Oxydbrand durch, um sicher zu sein, dass ein gleichmässiges Oxyd vorliegt (sauberer Guss). Mit 250µ Aluminiumoxid (Druck 2 –3 bar) abstrahlen.

Falls mit Pastenopaker gearbeitet wird, muß das Lösungsmittel der Paste vor dem vollständigen Schließen des Ofens ausgedampft werden. (Bevorzugt wird Pulveropaker).

Keramikverblendung sollte nach Angaben Ihres Keramikherstellers durchgeführt werden, bzw. rufen Sie uns an.

Wichtige Hinweise:

1) *Unterschiedliche Legierungen können in der Mundhöhle einen sogenannten „ Batterieeffekt “ auslösen. Ein Interkompatibilitätstest wird dazu empfohlen. Untersuchungsunterlagen über Zytotoxizitätsprüfung können auf Wunsch vorgelegt bzw. zugeschickt werden.*

2) *Alle Legierungen werden von uns mit einer Chargen - Nr. ausgeliefert. Vermerken Sie diese Nummer auf dem Patientenzettel, um gegebenenfalls den Produktionszeitraum zu ermitteln (MPG).*

3) *Bei allgemeinem Verdacht auf Metallallergie, empfiehlt es sich einen Reiztest beim Patienten z.B.Patch Test durchzuführen.*

4) *Beim Ausarbeiten der Gerüste sollten geeignete Absaugung bzw. Mundschutz eingesetzt werden.*

Physikalische Daten:

Zugfestigkeit	: 750 MPa
Dehngrenze	: 590 MPa
Vickers-Härte	: 274 HV10
Bruchdehnung	: 9%
Dichte	: 8,4 g/cm ³
Schmelzbereich	: 1346 - 1414 °C
Ausdehnung -WAK	: (25-600°C) $14,9 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Elastizitätsmodul	: 218 GPa
Gießtemperatur	: 1464°C

Zusammensetzung (m/m):

Kobalt	: 65,0%
Chrom	: 21,0%
Molybdän	: 5,5 %
Wolfram	: 5,5%
Platin	: 2,0%
Farbe	: weiss
Rest	: Si, Fe, Mn

Bei Rückfragen stehen wir gerne zur Verfügung unter Tel.: 08450 / 17 76 Fax: 08450 / 97 17 Rev. 2000/0



HT-Vest® Produktbeschreibung / Verarbeitungsempfehlung

HT-VEST® ist eine graphitfreie, phosphatgebundene Spezialeinbettmasse für Kronen-, und Brückentechnik, Presskeramik einschließlich Reparaturen in der Modellgußtechnik. Aufheizbar im Speed - und Haltezeitverfahren. Sie ist für alle Dentallegierungen geeignet

A) Kronen und Brückentechnik :

- Anmischverhältnis** : 100 g Pulver : 25 ml Liquid (150 g : 38 ml)
- Anrührzeit** : 60 - 90 s. unter Vakuum anmischen und danach 10 s. vibrieren
- Verarbeitungszeit** : ca. 5 min
- Aushärtungszeit** : ca. 30 - 45 min (je nach Muffelgröße)

		<u>150g : 38 ml</u>
Liquidkonzentrat :	ca. 85 - 100 % - NEM - Legierungen (HT- CERA LOX)	32ml : 6ml H ₂ O
(Empfehlungen)	ca. 70 - 80 % - Aufbrennlegierungen (Palladiumbasis)	27ml : 11ml H ₂ O
	ca. 70 - 80 % - hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen	27ml : 11ml H ₂ O
	ca. 50 - 60 % - hochgoldhaltige Goldgusslegierungen	19ml : 19ml H ₂ O
	ca. 65 - 75 % - Teleskope aus Goldgusslegierungen	25ml : 13ml H ₂ O
	ca. 55 - 60 % - Konuskronen aus Goldgusslegierungen	21ml : 17ml H ₂ O
	ca. 60 - 70 % - goldreduzierte Goldgusslegierungen	23ml : 15ml H ₂ O

- Expansionswerte :** Abbindeexpansion ca. : 1,3 %
- (100 % Liquid) thermische Expansion ca. : 1,1 %
- Gesamtexpansion ca. : 2,4 %

Vorwärmen : 1) SCHNELLGUSS

a) Einbettung der Modellation mit Metallring und Vlieseinlage

Nach Erreichen der Standfestigkeit der Einbettmasse (ca. 20 - 25min), Gummisockel entfernen und die Muffel sofort bei Temperatur 850 - 900°C in den Ofen stellen.

Liegt die Vorwärmtemperatur der Muffel im Bereich von 700 - 750°C, sollten Sie trotzdem die Muffel auf 850 - 900°C aufstellen und nach ca. 30 min den Ofen auf die gewünschte Endtemperatur einstellen.

b) Bei ringloser Einbettung

Nach dem Einbetten, die Muffel nach ca.10 min. herausnehmen, 8 bis 15 min stehen lassen (abhängig von der Muffelgröße) und dann bei 850 °C aufstellen. Nach mind. 10 min den Ofen auf Endtemperatur einstellen. Muffel durchglühen lassen und anschließend wie gewohnt gießen.

Vorwärmzeit : ca.40 min. bei 3er Muffel bzw. 50 min. bei 6er Muffel und 70 min. bei 9er Muffel.

Sie erhalten auf diese Weise passgenaue Güsse mit extrem glatten Oberflächen.

2) HERKÖMMLICH

Liquidkonzentration um 10% reduzieren !!!

Nach dem Aushärten, die Muffel in den kalten Ofen aufstellen

Haltezeiten : 270°C, 580°C, Endtemperatur. Jeweils nach Muffelgröße ca.30-60 min.;

Aufheizgeschwindigkeit: 3 - 4°C / min.linear, maximale Endtemperatur 1050°C

B) Presskeramik :

Liquidkonzentrat : Bei Kronen 55-65% , Inlays und Onlays 40-55% , Veneers 60%

(Empfehlung) **60 s. unter Vakuum anmischen**

Anmischverhältnis : 200g Pulver : 50 ml Liquid

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg und informieren Sie gerne telefonisch weiter unter 08450/1776



HT-Vest[®] M Produktbeschreibung / Verarbeitungsempfehlung

HT-Vest[®] - M ist eine phosphatgebundene Modellgußeinbettmasse, die gleichmäßige Modellgußqualitäten von höchster Präzision ergibt.

Über eine Phosphatbindung wird eine hohe Stabilität der Gußformen erreicht.

Sie ist für alle Dentallegierungen und Dublierarten (Silicon- und Geldublierung) geeignet.

Anmischverhältnis : 100 g Pulver : 16 ml Liquid (320g : 51 ml)
(bei Geldublierung 100g : 15ml)

Anrührzeit : 40 s unter Vakuum anmischen, dann ca. 10 s. vibrieren
(bei Geldublierung ca. 90 s.)

Verarbeitungszeit : 3 - 4 min.

Aushärtungszeit : 45 min.

Liquidkonzentrat : 75 - 80 % bei CrCo – Legierungen (HT-Crom) 40 ml Liq + 11 ml H₂O
(Empfehlung)

Expansionswerte : Gesamtexpansion 100 % Liquid 2,2 %

Modellhärtung : 10 s in Tauchhärter, dann bei 240 °C kurz nachtrocknen.
(nur bei Gel)

Vorwärmen : Nach dem Aushärten die Muffel in den kalten Ofen legen ;
Haltezeiten bei 270°C , 580°C sowie Endtemperatur 1030°C ,
mind. 40 min.; Aufheizgeschwindigkeit : ca. 5 - 7°C / min. linear.

Lagerung : In gut verschlossenen, vor Feuchtigkeit geschützten Behältern;
bei Verarbeitung von loser Einbettmasse bitte auf regelmäßige
Durchmischung achten !
Wir gewährleisten einwandfreie Qualität,
haften jedoch nicht für Ergebnisse in der Verarbeitung, die
außerhalb unseres Einflußbereiches entstehen.

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg und informieren Sie gerne telefonisch weiter unter 08450 / 1776