

# DENTOR S

**ZLATARNA CELJE d.o.o.**

Kersnikova ulica 19, SI-3000 Celje, Slovenija

+386 (0)3 426 71 30

zc.urodent@zlatarnacelje.si

www.urodent.si

MD



Zlatno-platinska dentalna legura DENTOR S se koristi za izradu metalnih substruktura u fiksnoj protetici za fasetiranje sa akrilatima ili kompozitima. Upotrebljava se za izradu zahtevnih konstrukcija mostova, konusnih konstrukcija, pojedinačnih krunica, frezovanih kruna, livenih nadogradnji, teleskop kruna, atečmena.

Legura je klinički ispitana i biokompatibilna je. Registrovana je kod Agencije za lekove i medicinska sredstva Republike Srbije. Fizičko-hemijska svojstva legure odgovaraju standardu SIST EN ISO 22674:2016.

Izdanje 5, 24. 01. 2022

## TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

Sastav:	Au - 75,5%, Pd - 1,2%, Pt - 4,4%, Ag - 11,0%, Cu - 6,7%, Zn - 1,2%
Tip legure:	IV (veoma tvrda)
Bolja:	Žuta
Gustina:	17,4 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura livenja:	1090 - 1140 °C
Interval topljenja:	930 - 995 °C
Tvrdoća HV5:	196 (odliveno), 232 (poboljšano)
Izduženje:	18% (odliveno), 17% (poboljšano)
Granica plastičnosti:	615 N/mm <sup>2</sup> (odliveno), 665 N/mm <sup>2</sup> (poboljšano)
Zatezna čvrstoća:	760 N/mm <sup>2</sup> (odliveno), 820 N/mm <sup>2</sup> (poboljšano)
Modul elastičnosti:	8900 N/mm <sup>2</sup> (odliveno), 11600 N/mm <sup>2</sup> (poboljšano)
Temp. pregrevanja kivete:	700 - 750 °C
Homogenizacija:	750 °C / 15 min
Poboljšanje:	400 °C / 15 min
Dimenzije:	livene pločice 7 x 7 x 1,4 mm
Odgovarajući lot:	AURODUR HL 750

LOT

Šaržar:

Neto:

g

Pakovano:

## UPOZORENJE



Koristiti zaštitnu opremu (usisivač za usisavanje prašine, zaštitna maska, zaštitne naočare, itd.)

Moguće su alergije na prisustvo nekih metala u leguri.

Sistematski neželjeni efekti pojedinih metala su veoma retki i individualni.

Svaki ozbiljan incident koji se dogodio u vezi sa upotrebom legure treba prijaviti proizvođaču i nadležnom organu.

## SISTEM ZA LIVENJE:

Za pojedinačne krunice i mostove od 3 člana koristi se individualni ulivni sistem, čiji je prečnik kanala  $\varnothing$  2,5 mm, a kod većih konstrukcija, jednostavno rešenje je poprečni ulivni kanal  $\varnothing$  4 mm sa vratom  $\varnothing$  2 mm dužine 2 - 3,5 mm. Može se koristiti ulivni kanali  $\varnothing$  3mm sa ulivnikom  $\varnothing$  5 ili  $\varnothing$  8 mm.

## ULAGANJE:

Za ulaganje, preporuka je vatrootalna masa sa fosfatnim vezivom za precizno ulaganje PRESTOVEST NG za brzo ili postepeno predgrevanje (prema uputstvu za upotrebu). Pri upotrebi metalnih kiveta, naneti sa unutrašnje strane kivete keramičku traku, koja je predhodno malo navlažena.

## ULIVANJE:

**Za postizanje optimalnih fizičkih i hemijskih svojstava koristi se nova legura.**

Legura se topi u grafinitoj ili keramičkoj retorti, sa grafitnim uloškom. Masa rastopa se drži 30 do 60 s na temperaturi ulivanja pri el. otpornom topljenju, odnosno 5 s prilikom indukovanog topljenja. Nakon livenja, kiveta se lagano hladi na vazduhu.

## TERMIČKA OBRADA:

Termička obrada poboljšava fizičko-hemijske osobine, uključuje homogenizaciju i poboljšanje. Uputstvo: odmah nakon livenja, odlivak se stavlja u peć za žarenje, na temperaturu homogenizacije, definisano vreme. Po završenju homogenizaciji, odlivak se hladi na vazduhu do sobne temperature.

Nakon toga, odlivak se stavlja u peć za poboljšanje, na temperaturu poboljšanja definisano vreme. Nakon završenog poboljšanja odlivak se hladi do sobne temperature stajanjem na vazduhu.

## OSLOBADANJE ODLIVKA IZ KIVETE:

Ohladena kiveta se rastvara u vodi, kako bi se sprečilo nastajanje praha prilikom livenja odlivka. Ostatak uložne mase se odstranjuje peskiranjem ( $Al_2O_3$  - od 110 do 150  $\mu$ m, pritisak 2 bara).

## OBRADA:

Koristi se alat za frezovanje od tvrdih metala, dijamanti...

## POLIRANJE:

Proizvodi se poliraju namenskim sredstvima za poliranje, različitim čelkama, gumama, pastama...

## ČIŠĆENJE:

Preporučeno je čišćenje odlivaka parnim čistačem.

## FASETIRANJE:

Fasetiranje se vrši u skladu sa uputstvom proizvođača.

## MOGUĆE GREŠKE KOD ODLIVAKA:

Nepravilno modelovanje, nečistoće u radu, nepravilan raspored, debljina ili dužina ulivnih kanala, debljina zida ispod 0,3 mm, dodavanje već korišćenih ili neočišćenih legura, nepoštovanje vremena i temperature predgrevanja kalupa i livenja, smer centrifugalne rotacije ulivnika, itd., predstavljaju uzroke za formiranje mogućih lunjera, različitih poroznosti, loših svojstava rastopa, slabe otpornosti na koroziju odlivka, itd.

## SIGURNO ODLAGANJE:

Legura je sastavljena od metala neškodljivih za okolinu (zlato, bakar, itd.), tako da nisu predviđene mere za bezbedno odlaganje. Neiskorišćena legura može se vratiti proizvođaču na rafinaciju.