

BIOKER

ZLATARNA CELJE d.o.o.

Kersnikova ulica 19, SI-3000 Celje, Slovenija

+386 (0)3 426 71 30

z.aurudent@zlatarnacelje.si

www.aurudent.si



Zlato-platinska dentalna legura BIOKER se koristi za livenje v fiksno protetično za metalo-keramične sisteme. Uporabljava se za izradu konstrukcija mostova svih raspona i pojedinačnih krunica, a legura je pogodna za rad sa svim keramičkim fasetnim sistemima, do temperature pečenja keramike od 960 °C.

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 - 85,9%, Pt - 11,7%, Zn - 1,5%, Ir < 1%, In < 1%, Rh < 1%, Nb < 1%, (ne vsebuje Pd in Cu)
Tip legure:	IV (veoma tvrda)
Boja:	žuta
Gustina:	18,9 g/cm ³
Temperatura livenja:	1290°C
Interval topljenja:	1060 - 1140°C
Tvrdoća HV _{0,05} :	170 (odliveno), 210 (poboljšano)
Izduženje:	6% (odliveno), 4% (poboljšano)
Granica plastičnosti:	440 N/mm ² (odliveno), 620 N/mm ² (poboljšano)
Zatezna čvrstoća:	580 N/mm ² (odliveno), 730 N/mm ² (poboljšano)
Modul elastičnosti:	85000 N/mm ² (odliveno), 95000 N/mm ² (pob.)
Temp. predgrevanja kivete:	800°C
Poboljšanje:	400°C / 15 min
Linearni koef. izduženja (WAK):	14,6*10 ⁻⁶ K ⁻¹ (25 - 600°C)
Oksidacija (bez vakuma):	960°C / 15 min
Dimenzije:	livne pločice 7 x 7 x 1,4 mm
Odgovarajuju lat pre pečenja:	AUROKER L 1040 PF
Odgovarajuju lat posle pečenja:	AURODUR HL 750

LOT

Šarža:

Neto:

g

Pakovano:

UPOZORENJE



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

Moguće su alergije na prisutstvo 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.

UPUTSTVA ZA UPOTREBU

SISTEM ZA LIVENJE:

Za pojedinačne krunice i mostove od 3 člana koristi se individualni ulivni kanal Ø 3 mm sa ulivnikom, za veće konstrukcije Ø 3,5 mm i poprečni ulivni kanal Ø 4 - 5 mm sa vratom Ø 2 - 3 mm, dužine 2 - 3 mm i ventilom. Može se jednostavno konstruisati kanal Ø 3mm sa ulivnikom Ø 5 ili Ø 8 mm. Dublina livnih površina je min. 0,5 mm.

ULAGANJE:

Za ulaganje, preporuka je mineralna vatrootalna masa sa fosfatnim vezivom za precizno ulaganje PRESTOVEST NG za brzo ili postepeno predgrevanje (po uputstvu za upotrebu ili do 85% ekspanzijske tečnosti). Kod upotrebe metalnih kiveta, naneti na unutrašnje strane kivete keramičku traku.

ULIVANJE:

Za postizanje optimalnih fizičkih i hemijskih svojstava koristi se nova legura. Legura se topi u grafitnoj retorti, keramičkoj sa grafitnim uloškom ili u keramičkoj (pri plamenom topljenju) - uz dodatak tablete za topljenje. Leguru grejemo 30 - 60 s na temperaturi ulivanja, pri el.otpornom topljenju, oko 5s pri indukovanom i plamenom topljenju. Kivetu nakon ulivanja ohladiti na vazduhu.

OSLOBADANJE ODLIVKA IZ KIVETE:

Ohladna kiveta se rastvara u vodi, kako bi se sprečilo nastajanje praha prilikom livenja odlivka. Ostatak uložne mase se odstranjuje peskaranjem (Al₂O₃ - od 100 do 250 µm - pritisak 2 bara) i peskaranjem polirnim kuglicama (50 µm - pritisak 2 bara).

OBRAĐA:

Koriste se freze od tvrdih metala, keramičkom spojen brusni kamen. Brušenje se vrši samo u jednom pravcu! Odlivak mora da je peskiran sa Al₂O₃ (čistoće 99 %), veličina čestica 125 µm, pod pritiskom od 2 bara i ne pod pravim uglom!

FASETIRANJE KERAMIKOM:

Objekat se očisti (odmastiti). Preporučuje se upotreba parnog čistača. Objekat se može hvatati samo sa posebnim držačima. Oksidacija se vrši bez vakuma na 960°C/15 min brzinom zagrevanja 50 do 60°C/min. Objekat mora da bude dobro postavljen na keramičkom nosaču, kako bi se sprečila deformacija.

Fasetriranje se vrši u skladu sa uputstvom proizvođača keramike - oksidacija (pečenje) sa normalnim hlađenjem (opaker se nanosi 2 puta - prvi put "washbrand", drugi put pokrivanjem).

LOTOVANJE:

Lotovanje se vrši u skladu sa uputstvom proizvođača lota.

POBOLJŠANJE:

400°C / 15 sa spravnim hlađenjem - za optimalan rezultat.

POLIRANJE I ČIŠĆENJE:

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

Gotov proizvod se kuva do 8 min u NEACID kiselini (čime se postiže lepši estetski izgled rubova gingive i unutrašnje površine omotača).

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 temperatura 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.

ODGOVARAJUĆA PRIPREMA POVRŠINE ODLIVKA:

Za pripremu rastopa, uvek koristiti novu leguru, bez ostataka od prethodnog topljenja.

Pre pečenja keramike, ili sprovođenja oksidacije, neophodno je pripremiti površinu odlivka zuba na adekvatan način, tako da nema ostataka Al₂O₃ od prethodnog postupka.

SIGURNOR 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.