

AUROKERAM 2

ZLATARNA CELJE d.o.o.

Kersnikova ulica 19, SI-3000 Celje, Slovenija

+386 (0)3 426 71 30

zc.aurodent@zlatarnacelje.si

www.aurodent.si

MD



Zlato-platinska dentalna legura AUROKERAM 2 se koristi za livenje v fiksnoj protetiци za metalo-keramične sisteme. Upotrebljava se za izradu konstrukcija mostova svih raspona i pojedinačnih krunica, a legura je pogodna za rad sa svim keramičkim fasetnim sistemima.

Legura je klinički ispitana i biokompatibilna je.

Registrowana je kod Javne agencije Republike Slovenije za lekove i medicinska sredstva.

Fizičko-hemijska svojstva legure odgovaraju standardu SIST EN ISO 22674:2016.

Izdano 5. 24. 01. 2022

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

Sastav:	Au - 76,6%, Pt - 9,0%, Ag - 2,0%, Pd - 8,9%, Sn - 1,0%, In - 1,9%, Ir < 1%, Ru < 1%, Cu < 1%
Tip legure:	VI (veoma tvrda)
Boja:	Bela
Gustina:	17,5 g/cm ³
Temperatura livenja:	1430°C
Interval topljenja:	1120 - 1285°C
720vlna HV _{0,05} :	170 (odliveno), 220 (poboljšano)
Izduženje:	12% (odliveno), 11% (poboljšano)
Granica plastičnosti:	570 N/mm ² (odliveno), 640 N/mm ² (poboljšano)
Zatezna čvrstoća:	680 N/mm ² (odliveno), 760 N/mm ² (poboljšano)
Modul elastičnosti:	96000 N/mm ² (odliveno), 103000 N/mm ² (pob.)
Temp. predgrevanja kiveite:	850°C
Poboljšanje:	600°C / 10 min (sporo hlađenje)
Linearni koef. izduženja (WAK):	14,1 * 10 ⁻⁶ K ⁻¹ (25 - 600°C)
Oksidacija (bez vakuma):	960°C/5 min
Dimenzije:	livene pločice 7 x 7 x 1,4 mm
Odgovarajući lot pre pečenja:	AUROKER L 1060
Odgovarajući lot 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 prisustvo nekih metala u leguri.

Sistematski neželjeni efekti pojedinih metala su veoma retki i individualni.

Sveći obzljilni 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 \varnothing 3 mm sa ulivnikom, za veće konstrukcije \varnothing 3,5 mm i poprečni ulivni kanal \varnothing 4 - 5 mm sa vratom \varnothing 2 - 3 mm, dužine 2 - 3 mm i ventilom. Može se jednostavno konstruisati kanal \varnothing 3 mm sa ulivnikom \varnothing 5 ili \varnothing 8 mm. Debljina livnih površina je min. 0,5 mm.

ULAGANJE:

Za ulaganje, preporuka je mineralna vatrostalna 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 kiveite, naneti na unutrašnje strane kiveite keramičku traku.

ULIVANJE:

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

Legura se topi u grafitnoj retorti, keramičkoj za 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 5 s pri indukovanom i plamenom topljenju. Kiveitu nakon ulivanja veoma polako ohladiti (ako može u izolacijskoj komori).

OSLOBADANJE ODLIVKA IZ KIVETE:

Ohladna kiveite se rastvara u vodi, kako bi se sprečilo nastajanje praha prilikom livenja odlivka. Ostatak uložne mase se odstranjuje peskiranjem (Al₂O₃ - od 100 do 250 μ m - pritisak 2 bara) i peskiranjem polinim kuglicama (50 μ m - pritisak 2 bara).

OBRAĐA:

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

FASETIRANJE KERAMIKOM:

Objekat se očisti (odmasti). Preporučuje se upotreba parnog čistača. Objekat se može hvatati samo sa posebnim držačima. Oksidacija se vrši bez vakuma na 960°C/5 min brzinom zagrevanja 50 do 60°C/min. Objekat mora da bude dobro postavljen na keramičkom nosaču, kako bi se sprečila deformacija.

Fasetiranje 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:

600°C / 10 min sa sporim 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 ometača).

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.

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.