

# MIDOR S

## ZLATARNA CELJE d.o.o.

Kersnikova ulica 19, SI-3000 Celje, Slovenija

+386 (0)3 426 71 30

zc.aurodent@zlatarnaceleje.si

[www.auroden.si](http://www.auroden.si)



MD

CE  
0051



Zlatno-paladijum dentalna legura MIDOR S se koristi za livenje metalnih substrukura u fiksnoj protetici za fasetiranje sa okluzijom ili kompozitima. Upotrebljava se za izradu zahtevnih konstrukcija mostova, pojedinačnih krunica, frezovane krune, livenе nadogradnje, teleskop krune, atežmene i manje radove izrazite vruće.

Legura je klinički ispitana i biokompatibilna je.

Registrirana je kod Agencije za lekove i medicinska sredstva Republike Srbije.

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

Izdavanje 5, 24. 01. 2022

## TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

Sastav:	Au - 46,0%, Pd - 6,0%, Ag - 39,5%, Cu - 7,5%, Zn, Ir < 1%
Tip legure:	IV (veoma tvrd)a
Boja:	Žučasta
Gustina:	14,1 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura livenja:	1000 - 1050°C
Interval topljenja:	850 - 920°C
Tvrdoća HVs:	222 (odliveno), 265 (poboljšano)
Izduženje:	15% (odliveno), 14% (poboljšano)
Granica plastičnosti:	760 N/mm <sup>2</sup> (odliveno), 835 N/mm <sup>2</sup> (poboljšano)
Zatezna čvrstoća:	855 N/mm <sup>2</sup> (odliveno), 1025 N/mm <sup>2</sup> (poboljšano)
Modul elastičnosti:	9000 N/mm <sup>2</sup> (odliveno), 11800 N/mm <sup>2</sup> (poboljšano)
Temp. predgrevanja kivete:	750°C
Poboljšanje:	400°C / 15 min
Dimenzije:	livenе pločice 7 x 7 x 1,4 mm
Odgovarajući lot:	MIDOR L

LOT

Šarža:

Neto:

g

Pakovanje:



## UPOZORENJE

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

Moguće su oštećenje 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 sistem, čiji je prečnik kanala Ø 2,5 mm, a kod većih konstrukcija, jednostavno rešenje je poprečni ulivni kanal Ø 4 mm sa vratom Ø 2 mm dužine 2 - 3,5 mm. Može se koristiti ulivni kanali Ø 3 mm sa ulivnikom Ø 5 ali Ø 8 mm.

### ULAGANJE:

Za ulaganje, preporuka je vatrostalna 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 grafitnoj ili keramičkoj retorti, sa grafitnim uloškom. Massa rastupa se do 30 do 60 s na temperaturu ulivanja pri el. otpornom topljenju, odnosno 0 S prilikom indukovanih topljenja. Nakon livenja, kiveta se lagano hlađi na vazduhu.

### POBOLJŠANJE:

Odlivak se stavlja u peć na temperaturu poboljšanja, definisano vreme. Nakon završenog poboljšanja, odlivak se hlađi do sobne temperature na vazduhu.

### OSLOBAĐANJE ODLIVKA IZ KIVETE:

Ohlađena kiveta se rastvara u vodi, kako bi se sprečilo nastajanje praha prilikom livenja odlivka. Ostatak uložne mase se odstranjuje peskiranjem ( $\text{Al}_2\text{O}_3$  - od 110 do 150 µm, pritisak 2 bara).

### OBRADA:

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

### POLIRANJE:

Proizvodi se poliraju namenskim sredstvima za poliranje, različitim čeljkama, 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 temperaturu predgrevanja kalupa i livenja, smer centrifugalne rotacije ulivnika, itd., predstavljaju uzroke za formiranje mogućih lunkera, 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.