

AUROPAL SE

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

MD



CE 0051

Srebro-paladijum dentalna legura AUROPAL SE se koristi za precizno livenje metalnih struktura u fiksnoj protefici za fasetiranje sa akrilatima ili kompozitima. Upotrebljava se za izradu konstrukcija mostova s velikim rasponom, pojedinačnih krunica, livenih nadogradnji, frezovanih metalo-keramičkih kruna, dvostrukih kruna (konus i teleskopske krunе), atičemena.

Legura je klinički ispitana i biokompatibilna je.

Registrirana 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 - 2,0%, Pd - 25,0%, Ag - 64,0%, Cu - 8,0% |
| Zn < 1%, (NE sadrži Ni, Be i Cd) | |
| Tip legure: | IV (veoma tvrdna) |
| Boja: | Bela |
| Gustina: | 10,8 g/cm ³ |
| Temperatura livenja: | 1150 - 1200°C |
| Interval topljenja: | 960 - 1060°C |
| Tvrdoća HVs: | 163 (odliveno), 250 (poboljšano) |
| Izduženje: | 31% (odliveno), 25% (poboljšano) |
| Granica plastičnosti: | 540 N/mm ² (odliveno), 685 N/mm ² (poboljšano) |
| Zatezna čvrstoća: | 650 N/mm ² (odliveno), 845 N/mm ² (poboljšano) |
| Modul elastičnosti: | 4800 N/mm ² (odliveno), 7600 N/mm ² (poboljšano) |
| Temp. predgrevanja kivete: | 750°C |
| Homogenizacija: | 750°C / 15 min |
| Poboljšanje: | 380°C / 15 min |
| Dimenzije: | livena pločice 7 x 7 x 1,4 mm |
| Odgovarajući lot: | SIOPAL L 890 |

LOT

Šarža:

Neto:

g

Pakovanje:



UPOZORENJE

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

Moguće su ojerage 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 PROIZVODAČU 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 \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 3 mm sa ulivnikom \varnothing 5 ali \varnothing 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 prethodno malo navlažena.

ULIVANJE:

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

Legura se topi u grafitnoj retorti ili keramičkoj, sa grafitnim uloškom. Masu rastopu se drži 1 do 3 minuta na temperaturu ulivanja, ukoliko se vrši el. otporno topljenje, ili 5 do 10 s prilikom indukovanih topljenja. Nakon livenja, kiveta se lagano hlađi na vazduhu.

TERMICKA 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 završenoj homogenizaciji, odlivak se hlađi na vazduhu do sobne temperature.

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

OSLOBAĐANJE ODLIVKA U KIVETE:

Ohlađena kiveta se rastvara u vodi, kako bi se sprečilo nastajanje praha prilikom livenja odlivka. Ostatak uložne mase se odstranjuje peskarjanjem (Al_2O_3 - od 110 do 150 µm, pritisak 2 bara).

OBRADA:

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

POLIRANJE:

Prizvodi se poliranjem namenskim sredstvima za poliranje, različitim četkama, 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 lunaka, različitih poroznosti, loših svojstava rastopa, slabe otpornosti na koroziju odlivka, itd.

SIGURNO ODLAGANJE:

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