

AUROPAL S

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



MD



0 0 5 1

Srebro-paladijum dentalna legura AUROPAL S se koristi za precizno livenje metalnih substruktura v fiksnoj protetici za fasetiranje sa akrilnima ili kompozitima. Upotrebljiva se za izradu konstrukcija mostova svih raspona, pojedinačnih krunica, livenih nadogradnji, frezovanih metalo-keramičkih kruna i dvostrukih kruna (konus i teleskop kruna).

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 - 10,5%, Pd - 21,0%, Ag - 58,2%, Cu - 9,3%, Zn < 1%, (NE sadrži Ni, Be i Cd)
Tip legure:	VI (veoma tvrda)
Boja:	Bela
Gustina:	11,2 g/cm ³
Temperatura livenja:	1150 - 1200°C
Interval topljenja:	920 - 1057°C
Tvrdoća HV _{0,05} :	174 (odliveno), 267 (poboljšano)
Izdulženje:	23% (odliveno), 21% (poboljšano)
Granica plastičnosti:	645 N/mm ² (odliveno), 740 N/mm ² (poboljšano)
Zatezna čvrstoća:	790 N/mm ² (odliveno), 885 N/mm ² (poboljšano)
Modul elastičnosti:	7300 N/mm ² (odliveno), 7400 N/mm ² (poboljšano)
Temp. predgrevanja kivete:	750°C
Homogenizacija:	750°C / 15 min
Poboljšanje:	380°C / 15 min
Dimenzije:	livenne pločice 7 x 14 x 1,4 mm
Odgovarajući lot:	SILOPAL L 890

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.

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 \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 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 grafitnoj retorti ili keramičkoj, sa grafitnim uloškom. Masa rastopa se drži 1 do 3 minuta na temperaturi ulivanja, ukoliko se vrši el. otporno topljenje, ili 5 do 10 s prilikom indukovano g topljenja. Nakon livenja, kiveta se lagano hladi na vazduhu.

TERMIČKA OBRAĐA:

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

Nakon toga, odlivak se stavlja u peč za poboljšanje, na temperaturu poboljšanja definisano vreme. Nakon završenog poboljšanja odlivak se hladi do sobne temperature stajanjem 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 (Al₂O₃ - od 110 do 150 µm, pritisak 2 bar).

OBRAĐA:

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

POLIRANJE:

Proizvodi se poliraju 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 neочиšćenih 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.