

**Hergestellt für/Produced for:**

Realloy e.K. | Moerserstraße 232 | 47803 Krefeld | Germany | Fon: +49 (0)2151-4864978 | Fax: +49 (0)2151-4864981 | Mail: info@realloy.net

**Gebrauchsanweisung Modellgusslegierung**

**Modell FH**

**Modell FH** ist eine dentale federharte Modellgusslegierung auf Kobalt-Basis. **Modell FH** ist frei von Nickel, Cadmium, Beryllium und Blei und entspricht gemäß EN ISO 22674 dem Typ 5 für Applikationen, bei denen Teile der Vorrichtung eine Kombination aus hoher Steifigkeit und Dehngrenze erfordern, z.B. dünne herausnehmbare Teilprothesen, Teile mit dünnen Querschnitten und Klammern.

**Zusammensetzung w<sub>i</sub>**

Co	%	63,5
Cr	%	29,2
Mo	%	5,0
Si	%	1,0
Mn	%	1,0
C, N, Nb, Fe	%	< 1

**Technische Daten (Richtwerte, Zustand Guß)**

Dichte $\rho$	g · cm <sup>-3</sup>	8,2
Vickershärte	HV 10	350
Schmelzintervall T <sub>s</sub> - T <sub>L</sub>	°C	1320-1350
Gießtemperatur T <sub>Gieß</sub>	°C	1450
0,2-% Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	MPa	600
Elastizitätsmodul E	GPa	215
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	%	6,5
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	MPa	880

**Verarbeitungsempfehlung**

**Modellieren**

Runde Wachsprofile mit Ø 3,5-4mm in Fließrichtung der Schmelze führen, scharfe Umlenkungen vermeiden.

**Einbetten und Gießen**

Geeignet sind phosphatgebundene Modellgusseinbettmassen. Vorwärmtemperatur 950-1000 °C. Je nach Modellation und Gussanlage und bei totalen Platten Endtemperatur 1050 °C erreichen. Haltezeit bei Endtemperatur je nach Muffelgröße und Füllgrad 45-60 Minuten. Bedienungsanweisung für die Gießmaschine beachten. Für **Modell FH** stets einen gesonderten Keramiktiegel verwenden, um Verunreinigungen durch andere Legierungen zu vermeiden. Tiegel nach jedem Guss reinigen. Legierung nicht überhitzen. Gießvorgang auslösen, wenn alle Würfel zusammengeflossen sind und die Schmelze gleichmäßig hell wird. Aufschmelzen mit der Flamme stets in der reduzierenden Zone mit kreisenden Bewegungen des Brenners. Guss auslösen, wenn sich die Schmelze durch den Flammendruck bewegt. Muffel auf Handwärme abkühlen lassen und ausbetten. Ausbetten ohne auf den Kegel zu schlagen.

**Bearbeitung des Gussobjektes**

Nach dem Ausbetten:

1. Gerüstoberfläche im Griffelstrahler mit Aluminiumoxid 100 µm oder 250 µm abstrahlen.
2. Abtrennen der Kanäle und ausarbeiten.
3. Elektrolytisches Glänzen mit handelsüblichen Elektrolyten in zahntechnischen Glanzgeräten durchführen. Klammern und Passungsteile beim Glänzen mit Abdecklack gegen unkontrollierten Abtrag schützen.

**Schlussarbeiten**

Nach dem Ausarbeiten und Aufpassen Gerüst mit einem Gummipolierer glätten.

**Löten und Schweißen**

Löten mit handelsüblichem Lot und zugehörigem Hochtemperatur-Flussmittel. Die Breite des Lotspaltes sollte 0,05-0,2 mm betragen. Laserschweißen mit handelsüblichem Laserschweißdraht.

**Sicherheitshinweise**

Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Beim Ausarbeiten und Abstrahlen Absaugung benutzen. Überempfindlichkeiten auf Bestandteile der Legierung sind zu berücksichtigen. Bei Verdacht auf Unverträglichkeiten gegen einzelne Elemente dieser Legierung sollte diese nicht verwendet werden.

**Gewährleistung**

Diese anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf eigenen Versuchen und Erfahrungen und können daher nur als Richtwerte angesehen werden. Der Zahnmediziner oder Zahntechniker ist für die korrekte Verarbeitung der Legierung selbst verantwortlich.



Chargennummer



Gebrauchsanweisung beachten



Hersteller



Nicht zur Wiederverwendung