



# Verarbeitungsanleitung für angießbare Aufbauten für EM oder NEM Legierungen

<b>Herstellernamen:</b>	<b>SIC</b> invent AG																													
<b>Produkt(e):</b>	SIC Universal Aufbau „Flex Star“ (angießbar) und SIC Kronenbasis (angießbar), die für die Weiterverarbeitung mit Edelmetall (EM)- oder Nichtedelmetall (NEM)-Legierungen vorgesehen sind.																													
<b>Hinweise:</b>	<p>Produkte mit der Bezeichnung „NEM“ basieren auf einer Platin-Iridium-Legierung (PtIr) und sind an <b>NEM</b>-Legierungen angussfähig. Der Kunststoffanteil (<b>schwarz</b>) der Guss-/Modellierhilfe verbrennt rückstandslos.</p> <p>Produkte mit der Bezeichnung „HSL“ basieren auf einer Gold-Platin-Legierung (AuPt) und sind ausschließlich an <b>EM</b>-Legierungen angussfähig. Der Kunststoffanteil (<b>weiß</b>) der Guss-/Modellierhilfe verbrennt rückstandslos.</p>																													
<b>Aufbereitungsanweisungen:</b>																														
<p>Bringen Sie die Gusskanäle nach den Vorschriften des Legierungsherstellers an. Achten Sie darauf, dass Ihre Gusslegierung die Aufbaubasis auf dem kürzesten Weg erreicht und somit ausreichend Wärmeenergie für einen optimalen Anguss vorhanden ist. Die Fügestelle der Wachsmodulation sollte ca. 0,5 mm übermodelliert werden (Cervikalwachs), um einen einwandfreien Anguss zu gewährleisten. Wenn Sie ein Wachsentfettungsmittel benutzen, so achten Sie darauf, dass Sie damit nur die Wachsmodulation bestreichen. Auf keinen Fall dürfen Wachsentfetter auf die freien Anteile der Aufbaubasis aufgetragen werden, da die Gefahr besteht, dass während des Gussprozesses, Metall auf diese Flächen fließt und das Gussergebnis negativ beeinflusst.</p> <p>Achten Sie darauf, dass Keramikmassen nicht auf der Platin-Iridium- oder Gold-Platin-Legierung haften. Keramisch zu verblendende Flächen bedürfen des angegossenen Untergrundes.</p> <p>Rühren Sie die erforderliche Einbettmasse an. Betten Sie die Modellation wie gewohnt ein und achten Sie insbesondere (z.B. durch Verwendung einer Sonde) auf das blasenfreie Einbetten des Schraubensitzes und Schraubenkanals. <b>Die sorgfältige Einbettung und nachfolgender Kontrolle / Nacharbeit des Schraubensitzes und Schraubenkanals entscheidet wesentlich über die Qualität der Schraubenverbindung. Hier bitte mit größter Sorgfalt arbeiten.</b></p> <p>Um einen exakten Anguss an die Aufbaubasis (HSL oder NEM) zu erzielen, empfehlen wir die Vorwärmtemperatur 50°C über der Angabe des Legierungsherstellers einzustellen. Die Vorwärmtemperatur sollte mindestens 45 Minuten auf die Muffel einwirken.</p> <p>Durch zügiges Vorgehen werden Temperaturverluste beim Gießvorgang minimiert. Beachten Sie bitte grundsätzlich die Weitererhitzungszeiten nach Durchschmelzen der Angusslegierung nach Herstellerangaben.</p> <p>Achten Sie beim Ausbetten darauf, dass die Einbettmasse im Bereich der Aufbaubasis, wenn möglich, nur im Ultraschallbad entfernt wird. Sollten Sie im Bereich der Aufbaubasis das Gerüst abstrahlen, benutzen Sie nur Feinstrahlperlen und reduzieren den Arbeitsdruck auf max. 2 bar.</p>																														
Legierungsdaten:	<p><b>PtIr</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Farbe</td> <td>weiß</td> </tr> <tr> <td>Schmelzintervall (°C)</td> <td>1830-1850°C</td> </tr> <tr> <td>Vickershärte HV vergütet</td> <td>225</td> </tr> <tr> <td>0,2% Dehngrenze (daN/mm<sup>2</sup>) vergütet</td> <td>55</td> </tr> <tr> <td>Zugfestigkeit (daN/mm<sup>2</sup>) vergütet</td> <td>72</td> </tr> <tr> <td>Bruchdehnung (%) vergütet</td> <td>18</td> </tr> <tr> <td>Vergüten</td> <td>0-700°C, 30 Min. langsam abkühlen lassen</td> </tr> </table>	Farbe	weiß	Schmelzintervall (°C)	1830-1850°C	Vickershärte HV vergütet	225	0,2% Dehngrenze (daN/mm <sup>2</sup> ) vergütet	55	Zugfestigkeit (daN/mm <sup>2</sup> ) vergütet	72	Bruchdehnung (%) vergütet	18	Vergüten	0-700°C, 30 Min. langsam abkühlen lassen	<p><b>AuPt (HSL):</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Farbe</td> <td>weiß</td> </tr> <tr> <td>Schmelzintervall (°C)</td> <td>1360-1460°C</td> </tr> <tr> <td>Vickershärte HV vergütet</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>0,2% Dehngrenze (daN/mm<sup>2</sup>) vergütet</td> <td>78</td> </tr> <tr> <td>Zugfestigkeit (daN/mm<sup>2</sup>) vergütet</td> <td>82</td> </tr> <tr> <td>Bruchdehnung (%) vergütet</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>Vergüten</td> <td>0-700°C, 30 Min. langsam abkühlen lassen</td> </tr> </table>	Farbe	weiß	Schmelzintervall (°C)	1360-1460°C	Vickershärte HV vergütet	250	0,2% Dehngrenze (daN/mm <sup>2</sup> ) vergütet	78	Zugfestigkeit (daN/mm <sup>2</sup> ) vergütet	82	Bruchdehnung (%) vergütet	15	Vergüten	0-700°C, 30 Min. langsam abkühlen lassen
Farbe	weiß																													
Schmelzintervall (°C)	1830-1850°C																													
Vickershärte HV vergütet	225																													
0,2% Dehngrenze (daN/mm <sup>2</sup> ) vergütet	55																													
Zugfestigkeit (daN/mm <sup>2</sup> ) vergütet	72																													
Bruchdehnung (%) vergütet	18																													
Vergüten	0-700°C, 30 Min. langsam abkühlen lassen																													
Farbe	weiß																													
Schmelzintervall (°C)	1360-1460°C																													
Vickershärte HV vergütet	250																													
0,2% Dehngrenze (daN/mm <sup>2</sup> ) vergütet	78																													
Zugfestigkeit (daN/mm <sup>2</sup> ) vergütet	82																													
Bruchdehnung (%) vergütet	15																													
Vergüten	0-700°C, 30 Min. langsam abkühlen lassen																													
Zusammensetzung:	<table border="0"> <tr> <td>Pt:</td> <td>80%</td> </tr> <tr> <td>Ir:</td> <td>20%</td> </tr> </table>	Pt:	80%	Ir:	20%	<table border="0"> <tr> <td>Au:</td> <td>61%</td> </tr> <tr> <td>Pt:</td> <td>23,8%</td> </tr> <tr> <td>Pd:</td> <td>15%</td> </tr> <tr> <td>Rh:</td> <td>0,2%</td> </tr> </table>	Au:	61%	Pt:	23,8%	Pd:	15%	Rh:	0,2%																
Pt:	80%																													
Ir:	20%																													
Au:	61%																													
Pt:	23,8%																													
Pd:	15%																													
Rh:	0,2%																													
<b>Kontakt zum Hersteller:</b>	<p><b>SIC</b> invent AG                  Birmanngasse 3                  4055 Basel, Switzerland                  Phone: +41 (0) 61 260 24 60                  Fax: +41 (0) 61 261 39 68  <a href="http://www.sic-invent.com">www.sic-invent.com</a></p>																													