

Drähte von Cendres+Métaux

Allgemeine Verarbeitungshinweise für Rund-Drähte aus Elasticor® und Ceramicor®

Beim Beizen Schutzbrille, säurefeste Handschuhe und Atemschutzmaske tragen.

Beim Beschleifen der Legierungsoberfläche Schutzbrille und Staubschutzmaske tragen und mit einer Absauganlage arbeiten.

Mit Erscheinen dieser Arbeitsanleitung verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung nachstehender Arbeitsanleitung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

Allgemeine Hinweis:

Diese Drähte werden im weichen Zustand angeliefert.

Herstellung von Klammern und Friktionsstiften mit Drähten aus Elasticor®:

Kaltverformung

Ein Biegen der im weichen Zustand gelieferten Drähte (Kaltverformung) führt zu einer Deformation des Gefüges, das von einer Aushärtung begleitet ist. Wenn der Draht sich nur noch schwer biegen lässt, ist eine Zwischenglühung (Weichglühen) des Drahtes notwendig.

Hinweis zur Biegetechnik

Beim Biegen des Drahtmaterials mit Hilfswerkzeugen, z.B. Zangen, muss darauf geachtet werden, dass keine Verletzungen, wie z.B. Kerben entstehen. Diese könnten zur Folge haben, dass es an diesen Stellen zu Brüchen kommt.

Weichglühen

Dies erfolgt im Keramikbrennofen und wird bei Elasticor® bei einer Temperatur von 700°C während 10 min mit anschliessendem Abschrecken im Wasser durchgeführt.

Aushärten

Dies erfolgt durch eine Glühung im Keramikbrennofen bei 400°C / 15 min mit anschliessender langsamer Abkühlung auf Raumtemperatur.

Hinweis zur Verarbeitung

Fertig gestellte Klammern müssen nach Beendigung der Kaltverformung wieder weichgeglüht und ausgehärtet werden, um ihre optimalen mechanischen Eigenschaften zu erhalten.

Abbeizen

Nach jeder Wärmebehandlung (Löten, Weichglühen oder Aushärten) kann der Draht in warmer, sauberer 10 Vol. % Schwefelsäure (H₂SO₄) abgebeizt werden.

Hinweis: Bei Verwendung anderer Beizmittel sind die Angaben der jeweiligen Hersteller zu beachten.

Politur

Freiliegende Metallflächen müssen nach der letzten Bearbeitung und Aushärtung hochglanzpoliert werden, um die anhaftende Oxidschicht vollständig zu entfernen.

Verstärkung von anatomisch geformten, angiessbaren Wurzelstiften mit Drähten aus Ceramicor®:

Die nicht oxidierende, hochschmelzende Legierung Ceramicor® eignet sich zum Angiessen mit Edelmetall-Legierungen.

Allergien

Bei Patienten mit einer bestehenden Allergie auf ein oder mehrere Elemente einer Legierung darf diese Legierung nicht verwendet werden. Bei Patienten mit Verdacht auf eine Allergie auf ein oder mehrere Elemente einer Legierung darf die Legierung nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

Die Produkte sind CE gekennzeichnet.
Details siehe Produktverpackung.

Drähte von Cendres+Métaux

Runddrähte und Drähte mit Spiral- und Längsnuten von Cendres+Métaux

Physikalische und mechanische Eigenschaften

Legierungen	Farbe	Zusammensetzung in Gewichts-%									Schmelzintervall °C	Härte HV 5			Elastizitätsmodul GPa		
		Au + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Ir	weich		ausgehärtet	angegossen				
Elasticor®	Gelb	74.5	61.0	13.5		16.5	9.0				950–1050	700°C/10'/H ₂ O	HV 205	400°C/15'/air	HV 285	nicht angiesbar	96
Ceramicor®	Weiss	100.0	60.0	19.0	20.0				1.0	1400–1490	1000°C/H ₂ O*	HV 145	nicht aushärtbar		HV 180–200		136

* Für den vorgesehenen Gebrauch ist kein Weichglühen vorgesehen

Runddrähte, Lieferform

	Artikel-Nr.	Durchmesser mm	Länge mm
Elasticor®	10264	1	200
Elasticor®	10266	1.1	200
Elasticor®	10267	1.15	200
Elasticor®	10268	1.2	200

Drähte mit Spiral- und Längsnuten, angiesbar mit EM-Legierungen Lieferform

	Artikel-Nr.	Durchmesser mm	Länge mm
Ceramicor®	10683	0.965	200
Ceramicor®	10684	1.219	200
Ceramicor®	10685	1.473	200