

## Universell einsetzbare Edelmetall-Legierung zum Verblenden mit niedrig schmelzender, hoch expandierender Keramik oder Kunststoff

Das Mischen von verschiedenen Legierungen oder ähnlichen Legierungstypen untereinander ist nicht zulässig!  
Beim Giessen abgedunkelte Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen.

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 Verarbeitungshinweise

#### Modellieren

Übliche Modellationstechnik für die Gerüsterstellung.  
Minimaldicke des Wachses 0.4 mm. Bei Brückenarbeiten muss beachtet werden, dass die Verbindungsstellen einen Querschnitt von mindestens 6–9 mm<sup>2</sup> aufweisen. Durch das Modellieren von Girlanden oder inlayförmigen Verstärkungen im palatinalen Bereich kann die Stabilität noch zusätzlich erhöht werden. Das Anbringen von Luftabzugskanälen und Kühlrippen verbessert das Gussresultat.

#### Einbetten

Für diesen Legierungstyp sind folgende Einbettmassen bestens geeignet:

Ceramicor® von Cendres+Métaux (graphithaltig)  
CM-20 (graphitfrei, Schnellbrandeinbettmasse).

#### Wiederverwendung der Legierung

Nur einwandfrei gereinigte, mit Aluminiumoxid gestrahlte Gusskanäle und Gusskegel verwenden und **mindestens** ⅓ Neumaterial zugeben.

#### Rückverfolgbarkeit Losnummern

Werden unterschiedliche Losnummern von einer Legierung für die Herstellung einer Arbeit eingesetzt, müssen alle betreffenden Losnummern notiert werden, um die Rückverfolgbarkeit gewährleisten zu können.

#### Aufschmelzen

Esteticor® Ecologic kann grundsätzlich in allen auf der Rückseite empfohlenen Giessanlagentypen aufgeschmolzen und vergossen werden. Diese Legierung benötigt jedoch zur vollständigen und durchgehenden Verflüssigung ein längeres Zeitintervall als dies bei Legierungen mit höherem Goldgehalt der Fall ist.

**Hinweis:** Die genauen Angaben zum Aufschmelzen und zur Nachschmelzzeit entnehmen Sie bitte der rückseitigen Tabelle.

#### Vermeidung von porösen Güssen

Das Gussobjekt muss zur Vermeidung einer übermässigen Korrosion nach Ausarbeitung und Politur eine lunker- und porenfreie Oberfläche aufweisen.

#### Abkühlen von Gussobjekten

Gusszylinder nach dem Guss nicht abschrecken, sondern langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

#### Abbeizen

Nach dem Aufbrennen oder Löten in warmer, reiner 10 Vol.-% Schwefelsäure (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) abbeizen.

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

#### Vergoldung von Gerüstoberflächen

Das Vergolden geschieht auf Risiko des Anwenders.

#### Politur

Freiliegende Metallflächen müssen nach dem letzten Brand hochglanzpoliert werden, um die anhaftende Oxidschicht vollständig zu entfernen.

#### Desinfektion

Jede prothetische Rekonstruktion muss vor jeder Anprobe oder der definitiven Eingliederung an den Patienten gereinigt und desinfiziert werden.

#### Weitere Hinweise

zur Verarbeitung von Edelmetall-Legierungen sowie zum Löten und Angiessen können der Dental-Dokumentation von Cendres+Métaux und der Website [www.cmsa.ch/dental](http://www.cmsa.ch/dental) entnommen werden.

#### 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.


Rx only

Die Produkte sind CE gekennzeichnet.  
Details siehe Produktverpackung.

## Physikalische und mechanische Eigenschaften

Legierung	Indikationen						Farbe	Zusammensetzung in Gewichts-%											Lot ① Vor dem Brand	Lot ① Nach dem Brand				
	a	b	c	d	e	f		Au- + Pt-Met.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir			Ru	Re	Fe	Ta
Esteticor® Ecologic	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Blassgelb	49.00	32.00	2.00	15.00	42.00				9.00							S.G 920	S.G 700

ISO 22674 / ISO 9693

Indikationen	a	b	c	d	e	f
						
	Inlays, Onlays, 3/4-Kronen	Einzelkronen	Brücken kleine Spannweiten	Brücken grosse Spannweiten	Fräsarbeiten	Klammern, kleine und grosse Verbinder

① Die Verwendung von in der Tabelle nicht berücksichtigten oder aufgeführten Loten geschieht auf eigenes Risiko des Anwenders. In Zweifelsfällen sind die Angaben der jeweiligen Hersteller zu beachten.

Legierung	Dichte g/cm³	Schmelzintervall °C	Giesstemperatur °C	Tiegel	Härte nach dem Guss HV5 *				Elastizitätsmodul GPa *	0.2 % Dehngrenze, Rp 0.2 % nach dem Guss MPa *				Bruchdehnung A5 nach dem Guss % *				Wärmeausdehnungs- koeffizient WAK	
					weich HV5 *	nach dem Brand HV5 *	ausgehärtet HV5 *	nach dem Guss MPa *		weich MPa *	nach dem Brand MPa *	ausgehärtet MPa *	nach dem Guss %	weich %	nach dem Brand %	ausgehärtet %	(25–500°C) 10⁻⁶ K⁻¹	(25–600°C) 10⁻⁶ K⁻¹	
Esteticor® Ecologic	12.7	990–1065	1250 ② 1300 ③	② ③	190	180	220	220	95	435	360	515	535	7	12	8	6	17.0	17.5

② Universal-Keramik-Schmelzmulde ③ Glaskohlenstofftiegel

\* Diese Angaben sind Mittelwerte von Messungen unter genau umschriebenen Bedingungen. Abweichungen von ± 10 % sind möglich und als normal zu betrachten.

## Spezielle Verarbeitungshinweise

Legierung	Empfohlene Einbettmassen	Vorwärmtemperatur	Empfohlene Giessverfahren (nicht bindend)					Nachschmelzeit in Sekunden vor dem Auslösen des Gussvorganges	Nachschmelzeit in Sekunden vor dem Auslösen des Gussvorganges	Nachschmelzeit in Sekunden vor dem Auslösen des Gussvorganges
			Flamme Propangas/ Sauerstoff 1)	Vakuum-Druckguss mit elektrisch beheiztem Widerstandssofen 2)	Zentrifugalguss mit elektrisch beheiztem Widerstandssofen 3)	Hochfrequenz Induktion atmosphärisch 4)	Hochfrequenz Induktion unter Schutzgas 5)			
Esteticor® Ecologic	Phosphatgebundene Einbettmassen	800 °C	✓	✓	✓	✓	✓	1) + ② = 10–15 s	2) 3) + ③ = 30–45 s 2) 3) + ② = 30–45 s	4) 5) + ④ = 10–15 s 4) 5) + ② = 10–15 s

Legierung	Thermische Behandlung der Gerüste vor dem Ausarbeiten (nicht bindend)	Überarbeiten der Gerüstoberflächen mit keramisch gebundenen Schleifkörpern	Weichglühen (für Inlays, Onlays)	Aushärten Vollguss-und Teleskopkronen, Brücken mit Kunststoffverblendung, gegossene, abnehmbare Klammerprothesenteile
Esteticor® Ecologic	820 °C / 10 min / air	✓	850 °C / 30 min / H <sub>2</sub> O	820 °C / 15 min / air + 400 °C / 15 min / air

Legierung	Abstrahlen mit nicht rezykliertem Aluminiumoxyd (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 50 µm	Reinigen mit Dampfstrahlgerät	Oxidationsbrand (nicht bindend) mit Vakuum	Aushärten nach Keramikbränden (nicht bindend)
Esteticor® Ecologic	✓	✓	860 °C / 10 min	400 °C / 15 min / air

Legierung	Geprüfte, kompatible Keramikmasse	Spezielle Hinweise für die Verblendung mit Keramikmassen				Aufheizrate max.	Weitere Keramikmassen
		Langzeitabkühlung	Normal abkühlen	Schnell abkühlen			
Esteticor® Ecologic	EVOLUTION	✓			60 °C / min	Die Legierung ist mit ähnlichen handelsüblichen niedrig schmelzenden hoch expandierenden Keramikmassen kompatibel. In Zweifelsfällen sind die Angaben der jeweiligen Keramikhersteller zu beachten	
	DUCERAGOLD	✓			60 °C / min		
	CARRARA VINCENT	✓			60 °C / min		
	VITA RESPONSE	✓			60 °C / min		