

Indikation

K & B-Technik, Kronen, Brücken, Mehrflächenfüllungen, Fräsarbeiten, Teleskop- und Konustechnik, Modellgussprothesen.

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

Physikalische Eigenschaften

Zusammensetzung in Gewichts-%

Au + Pt-Metalle	75.62
Au	72.00
Pt	3.60
Ir	0.02
Ag	13.70
Cu	9.78
Zn	0.90
Dichte g/cm ³	15.5
Schmelzintervall °C	895–940
Elastizitätsmodul GPa*	90

Mechanische Eigenschaften

	1	2	3
Härte HV5*	150	240	210
0.2 % Dehngrenze Rp 0.2 % MPa*	330	545	450
Bruchdehnung A5 %*	38	17	19

Zustand

1	weich
2	nach Guss
3	ausgehärtet

Lote	Schmelzintervall
S.G 810	750–810 °C
S.G 750	695–750 °C

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

Vorsichtsmassnahmen (Kontraindikation) und wichtige Bemerkungen

Bei Respektierung dieser Gebrauchsanweisung können bestmögliche Resultate erreicht werden. Aus der Fachliteratur bekannte Allergiewirkungen der Legierungskomponenten konnten aber in äusserst seltenen Fällen nicht völlig ausgeschlossen werden. Nur die Empfindlichkeit des einzelnen Patienten kann dem Zahnarzt eine Entscheidungshilfe sein.

Biokompatibilität und Korrosion

Folgende Tests wurden mit Pontor® MPF durchgeführt:

Korrosionsresistenz basiert auf der Norm ISO 22674.

Zelltoxizität gemäss der Norm ISO 10993-5.

Sensibilität gemäss der Norm ISO 10993-10.

Mutagenität (AMES) gemäss der Norm ISO 10993-3.

Die Legierung ist höchst korrosionsresistent, weist kein zytotoxisches Potential auf und zeigt auch keine allergischen Wirkungen.

Vertrieb seit 1991

Pontor® MPF entspricht der Norm EN ISO 22674.

Pontor® MPF wurde nach den Qualitätssicherungsnormen ISO 9001 / ISO 13485 hergestellt.

Rx only

Die Produkte sind CE gekennzeichnet. Details siehe Produktverpackung.

Modellieren

Nach den allgemein angewandten Grundsätzen.

Gusskanäle

Es kann sowohl direkt (\varnothing 3.5 mm Wachsdraht) wie auch indirekt mit Querbalken (\varnothing 5.0 mm) angestiftet werden. Die Zuführungen zu den Zwischengliedern sollten ca. \varnothing 4 mm betragen.

Massive Kronen- und Brückenanteile können durch Kühlrippen (ca. \varnothing 1.0 mm) in der Gussqualität verbessert werden. Dabei sollen die Wachsobjekte ausserhalb des thermischen Zentrums, d.h. nahe der Zylinderwand und ungefähr 5 mm vom oberen Zylinderende entfernt liegen. Für Einzelkronen und Brücken bis max. 3 Elemente empfiehlt sich der Ringgusskanal, welcher eine optimale Position der Elemente im Zylinder und dadurch eine gesteuerte Abkühlung gewährleistet.

Einbetten

Stahlzylinder für eine ungehinderte Expansion der Einbettmasse mit Einlegestreifen auskleiden. Die für den Guss empfohlenen **phosphatgebunden Einbettmassen** sollen verwendet werden, wie z.B. **Univest®Plus** oder **Univest®Rapid**.

Vorwärmen

Die spezifischen Daten der Einbettmasse (Abbindezeit etc.) sind zu beachten. Die Vorwärmtemperatur muss je nach Muffelgrösse **20–45 min** gehalten werden.

Vorwärmtemperatur: 630°C–680°C

Tiegelwerkstoff

Wir empfehlen Keramiktiegel vor dem ersten Guss mit einem geeigneten Schmelzpulver (Borsäure/Borax) zu glasieren. Für das Schmelzen der Legierung können folgende Tiegel verwendet werden.

Graphittiegel:	Schmelztemperatur	1090°C
Keramiktiegel:	Schmelztemperatur	1140°C
Gesinterter Kohlenstoff:	Schmelztemperatur	1120°C

Wiederverwendungsanteil

Bei jedem Guss mindestens $\frac{1}{3}$ **Neumetall** begeben. Die verwendeten Gusskegel müssen sauber, d.h. frei von Einbettmasse und Schmelzpulverresten sein.

Giessen

Beachten Sie bitte die Giesstemperatur der Legierung. Die Legierung kann mit den herkömmlichen Giessanlagen geschmolzen werden. Für den Flammenguss empfiehlt sich die Verwendung des **MP-Meteor-Brenners Typ «O»**. Die empfohlenen Druckverhältnisse Propan (**0.5 bar**) / Sauerstoff (**1.0 bar**) auf den Brenner vor dem Giessen prüfen und einstellen. Nur so kann eine für den Guss entscheidende neutrale Flamme eingestellt werden, ohne Gas- und Sauerstoffüberschuss. Vor dem Aufschmelzen eine Prise Schmelzpulver begeben. Bei widerstandsbeheizten Gussgeräten die Legierung erst begeben, wenn Ofen und Tiegel die Giesstemperatur erreicht haben. Nach vollständiger Verflüssigung der Legierung wird beim Flammenguss ca. **5 Sekunden**, bei einem widerstandsbeheizten Gussgerät während **20–40 Sekunden** weitergeheizt.
Schmelzpulver: Borax

Abkühlen

Die Muffel langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Ausbetten/Reinigen

Durch Abstrahlen mit reinem Aluminiumoxid (Al_2O_3) von **50µm** bis **125µm** Korngrösse oder Glanzstrahlperlen bei **1.5 bis 2.0 bar** Druck und Abdampfen mit dem Dampfstrahlgerät.

Abbeizen

Nach dem Giessen oder Löten während mindestens **2 Min.** in heissem **Desoxid** abbeizen. Die Objekte in kaltem Zustand in die Abbeizlösung legen. – Desoxid I (75 %).

Ausarbeiten

Nach herkömmlicher Art mit den dafür bevorzugten Schleifkörpern.

Verblenden

Mit reinem Aluminiumoxyd (Al_2O_3) ca. **110µm** Korngrösse abstrahlen und anschliessend mit dem Dampfstrahler reinigen. Für die Verblendung mit Kunststoff beachten Sie bitte die Gebrauchsanweisung des Herstellers.

Löten/Lasern

Wir empfehlen das Löten mit einem Propan/Sauerstoffbrenner, **Meteor «L»** und dem Flussmittel **Fluxor**. Eine dunkle Schutzbrille dient der besseren Lötkontrolle. Der Lötblock soll so gestaltet werden, dass die Stabilität gewährleistet ist. Eine Lötfläche von **0.1–0.2 mm** mit möglichst parallelwandigen Flächen gewährleistet eine sichere Verbindung.
Laserschweissdraht: LW Nr. 5

Thermische Behandlungen

Weichglühen 750°C/10 min. – abschrecken im Wasser
Selbsthärtung durch langsame Abkühlung
Vergüten/Aushärten (nach vorgängigem Weichglühen)
350°C/15 min. – abkühlen an der Luft

Polieren

Vorpolieren mit Gummipolierer. Polieren mit weicher Bürste, Filz und Schwabbel, unter Verwendung von **Legabril Diamond**. Hochglanzpolitur mit weicher Bürste und Schwabbel.