



Fabricant: German Special Alloys GmbH | Carl-Friedrich-Benz-Str. 1b | 47877 Willich | Germany

CE 0044

Fabriqué pour / Produced for:

Ador Dental GmbH | Zum Jägerhof 2 | 40724 Hilden | Germany

Mode d'emploi Alliage de coulée sur modèle

ADORON LX

ADORON LX est un alliage de coulée pour modèles dentaires à base de cobalt. ADORON LX est exempt de nickel, de cadmium, de béryllium et de plomb et correspond au type 5 selon EN ISO 22674 pour les applications où les parties du dispositif nécessitent une combinaison de rigidité élevée et de limite d'élasticité, par exemple les prothèses partielles minces amovibles, les pièces à sections minces et les crochets.

Composition w_i

Co	%	62,5
Cr	%	29,5
Mo	%	5,5
Si	%	1,3
Mn,C,N, Nb, Fe	%	< 1

Données techniques (valeurs indicatives, état de la fonte)

Densité ρ	g · cm ⁻³	8,2
Dureté Vickers	HV 10	365
Intervalle de fusion T _S - T _L	°C	1295-1345
Température de coulée T _{Gieß}	°C	1450
0,2-% Limite d'élasticité R _{p 0,2}	MPa	640
Module d'élasticité E	GPa	220
Allongement à la rupture A ₅	%	7,5

Recommandation de traitement

Modélisation

Guider les profils de cire ronds avec Ø 3,5-4mm dans le sens d'écoulement de la masse fondue, éviter les déviations vives.

Enrobage et coulée

Convient aux revêtements de coulée sur modèle à liant phosphate. Température de préchauffage 950-1000 °C. Selon le modelage et l'installation de coulée et pour les plaques totales, atteindre la température finale de 1050 °C. Temps de maintien à la température finale 45-60 minutes selon la taille du moufle et le degré de remplissage. Respecter le mode d'emploi de la machine de coulée. Toujours utiliser un creuset en céramique séparé pour l'ADORON LX afin d'éviter toute contamination par d'autres alliages. Nettoyer le creuset après chaque coulée. Ne pas surchauffer l'alliage. Déclencher la coulée lorsque tous les cubes ont fusionné et que la masse fondue devient uniformément claire. Faire fondre à la flamme toujours dans la zone de réduction avec des mouvements circulaires du brûleur. Déclencher la coulée lorsque la masse fondue se déplace sous la pression de la flamme. Laisser refroidir le cylindre à la chaleur de la main et le démouler. Démouler sans frapper le cône.

Traitement de l'objet moulé

Après le démoulage :

1. sabler la surface de l'armature avec de l'oxyde d'aluminium de 100 µm ou 250 µm dans un sablage au stylet
2. couper les canaux et les élaborer.
3. effectuer un glaçage électrolytique avec des électrolytes disponibles dans le commerce dans des appareils de glaçage pour prothèses dentaires. Lors du glaçage, protéger les crochets et les pièces d'ajustage avec un vernis de recouvrement pour éviter une abrasion incontrôlée.

Travaux de finition

Après la finition et l'ajustement, lisser l'armature avec un polissoir en caoutchouc.

Soudage et brasage

Souder avec de la soudure du commerce et le flux haute température correspondant. La largeur de l'espace de brasage doit être comprise entre 0,05 et 0,2 mm. Soudage au laser avec un fil de soudage laser disponible dans le commerce.

Consignes de sécurité

La poussière de métal est nocive pour la santé. Utiliser une aspiration lors des travaux de finition et de sablage. Les hypersensibilités aux composants de l'alliage doivent être prises en compte. En cas de suspicion d'intolérance à certains éléments de cet alliage, celui-ci ne doit pas être utilisé.

Garantie

Ces recommandations techniques d'utilisation reposent sur nos propres essais et expériences et ne peuvent donc être considérées que comme des valeurs indicatives. Le dentiste ou le prothésiste dentaire est lui-même responsable de la mise en œuvre correcte de l'alliage.



Numéro de lot



Respecter le mode d'emploi



Fabricant



Non réutilisable



Fabricant: German Special Alloys GmbH | Carl-Friedrich-Benz-Str. 1b | 47877 Willich | Germany

CE 0044

Fabriqué pour / Produced for:

Ador Dental GmbH | Zum Jägerhof 2 | 40724 Hilden | Germany

Gebrauchsanweisung Modellgusslegierung

ADORON LX

ADORON LX ist eine dentale Modellgusslegierung auf Kobalt-Basis. ADORON LX 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_i

Co	%	62,5
Cr	%	29,5
Mo	%	5,5
Si	%	1,3
Mn,C,N, Nb, Fe	%	< 1

Technische Daten (Richtwerte, Zustand Guß)

Dichte ρ	g · cm ⁻³	8,2
Vickershärte	HV 10	365
Schmelzintervall T _S - T _L	°C	1295-1345
Gießtemperatur T _{Gieß}	°C	1450
0,2-% Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	640
Elastizitätsmodul E	GPa	220
Bruchdehnung A ₅	%	7,5

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 Muffelgroe und Füllgrad 45-60 Minuten. Bedienungsanweisung für die Gießmaschine beachten. Für ADORON LX 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. Gerustoberflache im Griffelstrahler mit Aluminiumoxid 100 µm oder 250 µm abstrahlen.
2. Abtrennen der Kanäle und ausarbeiten.
3. Elektrolytisches Glänzen mit handelsüblichen Elektrolyten in zahntechnischen Glanzgeraten 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 Laserschweidraht.

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



Fabricant: German Special Alloys GmbH | Carl-Friedrich-Benz-Str. 1b | 47877 Willich | Germany

CE 0044

Fabriqué pour / Produced for:

Ador Dental GmbH | Zum Jägerhof 2 | 40724 Hilden | Germany

Instructions for Use partial denture alloy

ADORON LX

ADORON LX is a partial denture alloy based on cobalt and finds application in frame works. **ADORON LX** is free from nickel, cadmium, beryllium and lead and fulfils the standards of EN ISO 22674 type 5 for appliances in which parts require the combination of high stiffness and strength, e.g. thin removable partial dentures, parts with thin cross-sections and clasps.

Composition w_i

Co	%	62,5
Cr	%	29,5
Mo	%	5,5
Si	%	1,3
Mn,C,N, Nb, Fe	%	< 1

Properties

Density ρ	g · cm ⁻³	8,2
Vickers hardness	HV 10	365
Melting range T _S - T _L	°C	1295-1345
Casting temperature T _{Cast}	°C	1450
0,2-% Yield strength R _{p 0,2}	MPa	640
Modulus of elasticity E	GPa	220
Tensile elongation at break A ₅	%	7,5

Recommendations for Use

Waxing-up

Lead round wax wires with \varnothing 3,5-4 mm in direction of flow, avoid sharp deflections.

Investing and Casting

Suitable investment materials are phosphate-bounded investments for partial denture alloys. Preheat the investment to 950-1000 °C. Depending on the model and the casting machine and when total plates are modelled the final temperature is 1050 °C. Hold final temperature for 45-60 minutes depending on the size of the investment ring and degree of filling. Follow the manufacturer's instructions for use of the casting machine. Always use an individual ceramic crucible for **ADORON LX** to prevent contamination with other alloys. Clean crucible after each use to avoid residues of slag. Do not overheat the alloy. Start casting as soon as the ingots have collapsed giving a uniform melt. For melting by flame heat the ingots and give a rotary motion by use of the flame. Start casting as soon as the bath begins to vibrate. Allow the cylinder to cool down slowly to the ambient temperature and deflask without hitting the cone.

Treatment of the Cast Object

After deflasking:

1. Sand blast the surface by use of a pencil-blaster with aluminium oxide 100 μ m or 250 μ m.
2. Separation of sprues and finishing of the object.
3. Electrolytic polishing with commercial electrolytes in dental polishing units. Cover clasps and fitting parts with covering varnish while polishing.

Finishing

After finishing and fitting smooth the frame with a rubber polisher.

Soldering and Welding

Soldering can be carried out with commercially available solders und high temperature flux. The width of the solder gap should be 0,05-0,2 mm. For welding with laser use suitable commercially available metal welding wires.

Safety Note

Metal dusts are harmful to health. Use a dust extractor. Consider allergic hypersensitivities to contents of the alloy. In case of suspected incompatibility with individual elements of this alloy, this should not be used.

Warranty

These application recommendations are based on own experiments and experiences and can therefore only be regarded as guidelines. The dentist or dental technician is responsible for the correct processing of this alloy.



Batch number



Refer to instructions for use



Manufacturer



Not for reuse



Fabricant: German Special Alloys GmbH | Carl-Friedrich-Benz-Str. 1b | 47877 Willich | Germany

CE 0044

Fabriqué pour / Produced for:

Ador Dental GmbH | Zum Jägerhof 2 | 40724 Hilden | Germany

Instructions for Use partial denture alloy

ADORON LX

ADORON LX is a partial denture alloy based on cobalt and finds application in frame works. **ADORON LX** is free from nickel, cadmium, beryllium and lead and fulfils the standards of EN ISO 22674 type 5 for appliances in which parts require the combination of high stiffness and strength, e.g. thin removable partial dentures, parts with thin cross-sections and clasps.

Composition w_i

Co	%	62,5
Cr	%	29,5
Mo	%	5,5
Si	%	1,3
Mn,C,N, Nb, Fe	%	< 1

Properties

Density ρ	g · cm ⁻³	8,2
Vickers hardness	HV 10	365
Melting range T _S - T _L	°C	1295-1345
Casting temperature T _{Cast}	°C	1450
0,2-% Yield strength R _{p 0,2}	MPa	640
Modulus of elasticity E	GPa	220
Tensile elongation at break A ₅	%	7,5

Recommendations for Use

Waxing-up

Lead round wax wires with \varnothing 3,5-4 mm in direction of flow, avoid sharp deflections.

Investing and Casting

Suitable investment materials are phosphate-bounded investments for partial denture alloys. Preheat the investment to 950-1000 °C. Depending on the model and the casting machine and when total plates are modelled the final temperature is 1050 °C. Hold final temperature for 45-60 minutes depending on the size of the investment ring and degree of filling. Follow the manufacturer's instructions for use of the casting machine. Always use an individual ceramic crucible for **ADORON LX** to prevent contamination with other alloys. Clean crucible after each use to avoid residues of slag. Do not overheat the alloy. Start casting as soon as the ingots have collapsed giving a uniform melt. For melting by flame heat the ingots and give a rotary motion by use of the flame. Start casting as soon as the bath begins to vibrate. Allow the cylinder to cool down slowly to the ambient temperature and deflask without hitting the cone.

Treatment of the Cast Object

After deflasking:

1. Sand blast the surface by use of a pencil-blaster with aluminium oxide 100 μ m or 250 μ m.
2. Separation of sprues and finishing of the object.
3. Electrolytic polishing with commercial electrolytes in dental polishing units. Cover clamps and fitting parts with covering varnish while polishing.

Finishing

After finishing and fitting smooth the frame with a rubber polisher.

Soldering and Welding

Soldering can be carried out with commercially available solders und high temperature flux. The width of the solder gap should be 0,05-0,2 mm. For welding with laser use suitable commercially available metal welding wires.

Safety Note

Metal dusts are harmful to health. Use a dust extractor. Consider allergic hypersensitivities to contents of the alloy. In case of suspected incompatibility with individual elements of this alloy, this should not be used.

Warranty

These application recommendations are based on own experiments and experiences and can therefore only be regarded as guidelines. The dentist or dental technician is responsible for the correct processing of this alloy.

LOT

Batch number



Refer to instructions for use



Manufacturer



Not for reuse