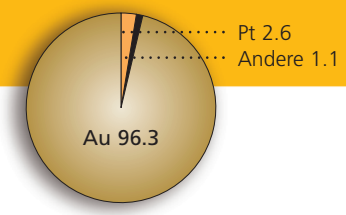
Brite Gold™



Sie können Ihren Kunden jetzt eine neue Klasse von hochgoldhaltigen Legierungen anbieten.

Brite Gold besteht aus mehr als 90 % Gold und hat eine warmgelbe Farbe für eine natürliche, ästhetische Farbwirkung der Verblendung.

Beim Schmelzen und Giessen von hochgoldhaltigen Legierungen ist es wichtig, dass ein Überhitzen der Legierung verhindert wird.

Durch das Überhitzen der Schmelze werden die Zusammensetzung und die physikalischen Eigenschaften verändert. Das hat direkten Einfluss auf die Bestandteile, die für eine gute Oxidbildung und den Verbund wichtig sind. Blasenbildung in der Keramik, sowie Abplatzungen vom Gerüst sind die mögliche Folgen.

Nachfolgend befindet sich eine illustrierte Anleitung zum richtigen Schmelzen mit der Flamme (Propan und Sauerstoff) von Brite Gold:

SCHRITT 1

Bevor die Flamme gezündet wird, müssen die Propan- und Sauerstoffregler auf den richtigen Druck eingestellt werden.

Zum Schmelzen von Brite Gold wird ein Druck von
2 psi (0,15 bar) für Propan und
5 psi (0,35 bar) für Sauerstoff
empfohlen.

SCHRITT 2

Das Schmelzen der Legierung erfolgt mit dem sauerstoffreduzierten Teil (Zone 2 in Abb. 1) der Flamme.

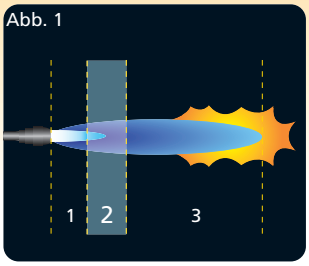


Abb. 1

SCHRITT 3

Den Propanzufluss mit dem roten Ventil öffnen und das Gas anzünden.

Nun das grüne Sauerstoffventil langsam öffnen und dem Gasfluss anpassen, bis die richtige Flamme entsteht. (Abb. 2)

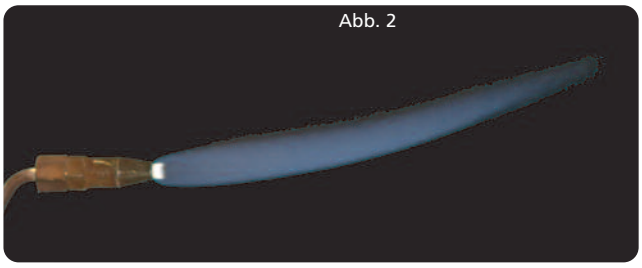


Abb. 2

SCHRITT 4

Brite Gold erhitzen, bis die Gussplättchen (Abb. 3) beginnen ineinander zu fliessen und eine Schmelze bilden (Abb. 4). Sobald die Legierung diesen Zustand erreicht, kann gegossen werden.

Bemerkung: Die Anwendung von Flussmittel für das Giessen von Brite Gold wird nicht empfohlen. Nach dem Giessvorgang die Muffel aus dem Giessgerät entnehmen und auf Raumtemperatur abkühen lassen.

Abb. 3

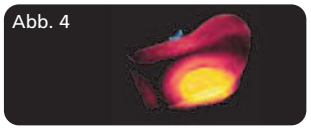


Abb. 4

ivoclar vivadent
passion vision innovation

Brite Gold™

Sie können Ihren Kunden jetzt eine neue Klasse von hochgoldhaltigen Legierungen anbieten.

Brite Gold besteht aus mehr als 90 % Gold und hat eine warmgelbe Farbe für eine natürliche, ästhetische Farbwirkung der Verblendung.

Hochgoldhaltige Legierungen sind weicher und erfordern daher eine spezielle Bearbeitung. Bei Nichtbeachtung kann dies zu rauen und / oder kontaminierten Oberflächen führen.

Wird eine Verblendkeramik auf diese unsachgemäss vorbereitete Oberfläche aufgebrannt, entsteht Blasenbildung oder sogar Frakturen in der Keramik.

Nachfolgend befindet Sie eine illustrierte Anleitung zur Bearbeitung von Brite Gold:

SCHRITT 1

Die Restauration wird wie in verkleinerter Zahnform modelliert, eingebettet, gegossen und ausgebettet.

Bemerkung:
Die Einbettmasse vorsichtig mit AL_2O_3 (50 µm) und leichtem Druck (ca. 2–3 bar) entfernen um Deformationen der Ränder zu vermeiden. Die Restauration nicht mit dem Hammer ausbetten.

Anschliessend kann der Gusskanal vom Gerüst abgetrennt werden (Abb. 1).

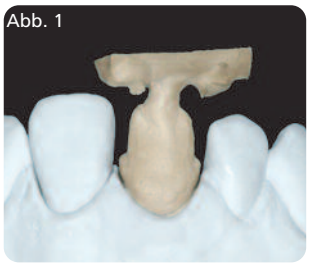


Abb. 1

SCHRITT 2

Den Gusskanal mit einer Trennscheibe durchtrennen (Abb. 2). Das Gussobjekt wird jetzt 5 Minuten im Ultraschallbad gereinigt.

Im Ultraschallbad werden mögliche Rückstände von Aluminiumoxid oder Einbettmasse entfernt, die in der Legierungsoberfläche eingebettet sind.

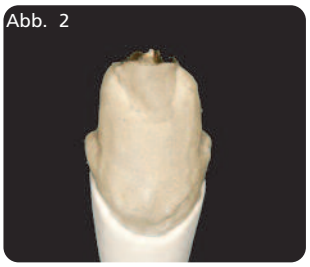


Abb. 2

SCHRITT 3

Die Ansatzstellen der Gusskanäle werden nun mit einer superfeinen Kreuzschnitt-Hartmetallfräse reduziert (Abb. 3) und die Oberfläche des Käppchens für die Aufnahme der Keramik vorbereitet. Die Oberflächenbearbeitung (Abb. 4) ist sehr wichtig.

Zur Beschleifung wird eine superfeine kreuzverzahnte Hartmetallfräse verwendet. Die Umdrehungsgeschwindigkeit beträgt maximal 10'000 U/min. Unter leichtem Arbeitsdruck wird die Fläche nur in eine Richtung bearbeitet, um ein Überlappen des Metalls zu vermeiden.

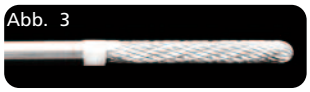


Abb. 3

Abb. 4

Unsaubere Bearbeitung
Fräsgeschwindigkeit von 20'000 U/min.

SCHRITT 4

Nach der richtigen Bearbeitung wird die Legierungsoberfläche mit 50 mm reinem Aluminiumoxid (AL_2O_3) bei 2 bar Luftdruck abgestrahlt.

Das Gerüst wird danach 5 Minuten im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) gereinigt und getrocknet.

Die abgestrahlte Legierungsoberfläche muss nun ein mattes Aussehen ohne Fräsrillen oder -streifen aufweisen (Abb. 5).

Abb. 5

Brite Gold is a trademark of Ivoclar Vivadent, Inc.

EU-Repräsentant:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstr. 2
FL-9494 Schaan
Fürstentum Liechtenstein
Phone +423 / 235 35 35
Fax +423 / 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Hersteller :
Ivoclar Vivadent Inc.
175 Pineview Drive
USA, Amherst, NY 14228
Phone (716) 691 0010
Phone 1 800 533 6825
Fax (716) 691 2285
www.ivoclarvivadent.us.com

ivoclar vivadent®
passion vision innovation

582031/0410/d/BVD