

Nickel-Chrom-Aufbrennlegierung (berylliumfrei nach EN ISO 22674 und EN ISO 9693)

NUR FÜR DEN DENTALEN GEBRAUCH DURCH FACHPERSONAL



Feguramed GmbH
Jahnstr. 2, 74722 Buchen (Odenw.)
Germany
Tel. +49 (0)6281/5227-0 FAX -15
www.feguramed.com

CE 0482

MADE IN GERMANY

Gebrauchsinformation

1. Indikation

Combibond® NICE ist eine Nickel-Chrom-Aufbrennlegierung (berylliumfrei nach EN ISO 22674 und EN ISO 9693) für die gesamte Kronen- und Brücken-Technik: Keramik- und Kunststoffverblendetchnik, Frästechnik, Kombinationstechnik sowie Konus, Steg- und Konstruktionselemente

2. Technische Daten

Ni	Cr	Mo	Nb	Si	Fe, Mn, Ta	C
~ 59	28	10,0	1,5	1,2	< 1	< 0,1

EN ISO 9693/EN ISO 22674	Typ 4
RP 0,2 [N/mm ²] *	395
Zugfestigkeit [N/mm ²] *	695
Dehnung [A5 %] *	20
Vickers-Härte HV 10	200
Dichte [g/cm ³]	8,2
WAK (20-600 °C) [µ/K]	13,9
Schmelzintervall [°C]	1250-1290
Oxidationstemp. [°C]	960/Vak. (2. Min.)
Lieferform	Zylinder

3. Sicherheitshinweis



Einatmen von Metallstaub und -dampf ist gesundheitsschädlich. Legierungen deshalb nur an Arbeitsplätzen mit Absaugung und mit Atemschutzmaske Typ FFP3-EN149 verarbeiten!



Produkt enthält Nickel

4. Modellation / Gusskanäle

Scharfe Kanten vermeiden. Modellationen sollten nicht unter 0,3 mm Mindestwandstärke gestaltet sein. Im cervikalen und palatinalen Bereich sollte eine Hohlkehle gefertigt werden.

Einzelkrone	Kanal	Ø 3 – 3,5 mm
Brücke	Querbalken	Ø 3 – 3,5 mm
	Gußkanal	Ø 3 – 3,5 mm
	Anstiftung zum Objekt	Ø 2,5 mm, Länge 1,5 bis 2 mm

5. Einbetten / Vorwärmen

Wir empfehlen zur Einbettung unsere phosphatgebundenen Einbettmassen mit einer Liquid-Konzentration von 90 - 100 %. Arbeitsanleitung der Einbettmasse beachten! Vorwärmtemperatur 850 – 900 °C.

Speed Vorwärmung	Konventionelle Vorwärmung
One-micro-Plus® (REF 3060)	
Feguravest® S (REF 3050)	
MC-Vest micro NEU (REF 3025)	MC-Vest micro (REF 3013)
Feguravest® ultrafein NEU (REF 3117)	Feguravest® ultrafein (REF 3110)

Hinweis



Combibond® NICE ist nur zum einmaligen Gebrauch bestimmt! Mehrmaliges Aufschmelzen kann die Zusammensetzung, und damit auch die Materialeigenschaften, deutlich verändern.

6. Schmelzen / Gießzeitpunkt / Gießen

Verwenden Sie nur vorgewärmte Keramiktiegel!

1. Vakuum-Druckguss und Schleuderguss mit Induktionsheizung: Gußzylinder aufschmelzen bis die Schmelze eine gleichmäßig helle Farbe annimmt und die Gußhaut aufreißt. 3 bis 4 Sek. warten und dann abgießen.
2. Flammen-Schleuderguss: Lassen Sie die Flamme bis zum Erreichen der Liquidustemperatur über dem Tiegel, die Schmelze nimmt dabei eine gleichmäßig helle Farbe an. Abgießen, wenn sich die Schmelze durch den Druck der Flamme deutlich bewegt.

7. Ausbetten

Lassen Sie die heiße Muffel an der Luft auf Handwärme abkühlen, entfernen Sie vorsichtig grobe Einbettmassenstücke mit einer Zange und die Feinausbettung erfolgt dann mit dem Strahlmittel Alumix 120 µm (REF 7041). Schrecken Sie nicht die heiße Muffel in kaltem Wasser ab!

8.1 Keramik: Vorbehandlung des Gerüsts

Trennen Sie die Gußkanäle ab und bearbeiten Sie die Brücke / Krone wie gewohnt. Verwenden Sie dabei nur gesinterte Diamant- oder kreuzverzahnte Hartmetallwerkzeuge. Strahlen Sie das vorbehandelte Gerüst nochmals mit Alumix 30 µm (REF 7040) - 50 µm (REF 7046) bei einem Strahldruck von max. 2 - 4 bar ab.

8.2 Oxidbrand

Das gestrahlte und abgedampfte Gerüst wird bei 960 °C ca. 2 Min. im Vakuum geglüht. Danach nochmals mit Alumix 30 µm (REF 7040) - 50 µm (REF 7046) gestrahlt und abgedampft. Nur Öl- und Kondenswasser-freie Druckluft verwenden. Verwenden Sie beim Abstrahlen der Kronen und Brücken nur ein Strahlgerät, das frei ist von Einbettmasseresten, da Phosphatreste den Metall-Keramik-Verbund schwächen können.

8.3 Keramikbrand

Zum Aufbrennen der Keramik sind die Arbeitsanweisungen des Keramik-Herstellers zu beachten. Geeignet zum Verblenden sind Dentalkeramiken, die dem WAK (13,9) von Combibond® NICE entsprechen.

9. Kunststoffverblendung:

Bei Kunststoffverblendungen sind die entsprechenden Anweisungen der Hersteller zu beachten.

10. Laserschweißen

Generell ist das Laserschweißen von NE-Dentallegierungen dem Lötten vorzuziehen. Wir empfehlen unsere Combibond®-Laserschweißdrähte auf Nickel-Chrom-Molybdän-Basis (Ø 0,35 mm, REF 4085 und Ø 0,50 mm, REF 4090).

11. Löten:

Sollten Lötungen nicht zu vermeiden sein, empfehlen wir unsere weißen, goldhaltigen Lote:

- Combibond® Lot 2 (1060 °C) für Lötungen vor dem Keramikbrand (REF 1000 011)
- Combibond® Lot 5 (750 °C) für Lötungen nach dem Keramikbrand.(REF 1000 014)

12. Kontraindikationen



Bei erwiesener Überempfindlichkeit gegenüber einem der Bestandteile der Legierung sollte die Legierung nicht verwendet werden bzw. müssen die Arbeiten durch andere Werkstoffe ersetzt werden.

Bei apoximalem oder antagonistischem Kontakt zu Zahnersatz aus unterschiedlichen Legierungen können elektrochemisch bedingte Missempfindungen durch galvanische Effekte auftreten. Auch in diesem Fall müssen die Arbeiten ersetzt werden.

Verkaufseinheit

REF 4037 120 g

REF 4039 1000 g

Gewährleistung

Aufgrund eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems garantiert Feguramed für die Produkte eine einwandfreie Qualität. Die Verarbeitungsempfehlungen beruhen auf Richtwerten, die in unserem Prüflabor ermittelt wurden. Diese Richtwerte können nur dann zugesichert werden, wenn genau nach den Verarbeitungsempfehlungen verfahren wird. Der Anwender selbst trägt die Verantwortung für die Verarbeitung der Produkte. Für mangelhafte Ergebnisse haftet Feguramed nicht, da Feguramed keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Sollten trotzdem Schadensersatzansprüche auftreten, beziehen sich diese ausschließlich auf den Warenwert der Produkte.