

RHILOY MGL ist eine dentale Modellgusslegierung auf Kobalt-Basis. RHILOY MGL 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 Dehnngrenze erfordern, z.B. dünne herausnehmbare Teilprothesen, Teile mit dünnen Querschnitten und Klammern.

TECHNISCHE DATEN (RICHTWERTE):

Farbe	Weiss
Dichte (g/cm ³)	8,2
Vickershärte (HV10)	365
WAK 25–500 °C (10–6 K–1)	-
WAK 20–600 °C (10–6 K–1)	-
Schmelzintervall (°C)	1.295-1.345
Gießtemperatur (°C)	1.450
Dehnngrenze Rp 0,2 MPa	640
Elastizitätsmodul (N/mm ²)	ca. 220.000
Bruchdehnung A5 (%)	7,5

ZUSAMMENSETZUNG IN %:

Kobalt (Co)	62,5
Nickel (Ni)	-
Chrom (Cr)	29,5
Wolfram (W)	-
Molybdän (Mo)	5,5
Silizium (Si)	1,3
Eisen (Fe)	-
Niob (Nb)	-
Gallium (Ga)	-
Elemente < 1%	Mn, C, N

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 Muffelgröße und Füllgrad 45-60 Minuten. Bedienungsanweisung für die Gießmaschine beachten. Für RHILOY MGL 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.

Bearbeiten des Gussobjektes

Nach dem Ausbetten:

1. Gerüstoberfläche im Griffelstrahler mit Aluminiumoxid 100 µm oder 250 µm abstrahlen.
2. Abtrennen der Kanäle und ausarbeiten.
3. Elektrolytisches Glänzen mit handelsüblichen Elektrolyten in zahntechnischen Glanzgeräten durchführen. Klammern und Passungsteile beim Glänzen mit Abdeckklack gegen unkontrollierten Abtrag schützen.

Schlussarbeiten

Nach dem Ausarbeiten und Aufpassen Gerüst mit einem Gummipolierer glätten.

Löten und Schweißen

Löten vor dem Brand mit RHILOY CLASSIC-Lot und zugehörigem Hochtemperatur-Flussmittel. Die Breite des Lotspaltes sollte 0,05-0,2 mm betragen. Laserschweißen mit RHILOY CLASSIC-Laserdraht.

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.

CE0197



Hersteller/Manufacturer: Ador-Edelmetalle GmbH | Klotzstr. 33 | 40721 Hilden | Germany

Distributor: cadFLIX GmbH | Salzburger Straße 77 | 5500 Bischofshofen

