
Weiton[®]-CCM Legierungen CE 0482

Typ Spezial und Extra-Hart

Verarbeitungsanleitung

Modellguss-Legierungen



Johannes | **Weithas**
dental-kunststoffe • zähne

Herstellen des Modells, vermessen, ausblocken und dublieren

1. Duplikatmodell herstellen, härten und modellieren:

Gusskanäle OK: Gussbänder 2 x 6,5 mm wird von oben gegossen.
Trichterformer verwenden und gut verwachsen.

Gusskanäle UK: runde Gussstifte 2,5 – 3,0 mm Ø
Luftabzug Kanäle sind bei großen Basen erforderlich, wenn unter Vakuum eingebettet wird.

2. Einbetten, vorwärmen und gießen:
Als Muffeltemperatur empfehlen wir die Angaben der Einbettmassenhersteller zu beachten. Im Normalfall ist die Muffelendtemperatur zwischen 950° und 1020 °C bei einer Standzeit von 30 Minuten. Weiton®-CCM Zylinder in den Keramiktiegel einlegen. Vorwärmen bis alle Stücke gelbglühend sind im festen Zustand. Dann Muffel einlegen und schnellstens auf höchstmögliche Leistung bringen. Bevor der letzte Schatten des Zylinders in der Schmelze verschwindet, Schleudervorgang auslösen! Die Schmelze nicht spiegeln lassen. Schmelzpulver ist nicht erforderlich. Gießtemperatur: 1520 °C. Die Muffel an der Luft abkühlen lassen.

3. Ausbetten, abstrahlen, ausarbeiten, polieren (und löten):
Als Lot ist ein Kobalt-Chrom-Lot zu verwenden.

Sicherheitsdaten nach 93/42 EWG-DIN 52900

1. Kobalt usw. in Form atembare Stäube dürfen nicht eingeatmet werden.
2. Beim Fräsen usw. ist ein Mundschutz zu tragen.
3. Absauganlagen und geschlossene Geräte verwenden.
4. CCM®-Legierungen von Nahrungsmitteln und Getränken fernhalten.
5. Nach Arbeitsende Hände waschen.

Details entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt.

Lieferform

Dose mit 1000 g.

Technische Daten

	Typ Spezial	Typ Extra-Hart
Lieferform	Strangguss - Zylinder	Strangguss - Zylinder
Vickershärte (HV 10 g/b)	380	410
Bruchdehnung	7 %	5%
E-Modul (N-mm ²)	220.000	230.000
Dichte	8,3 g/cm ³	8,3 g/cm ³
Therm. Ausdehnungskoeffizient	15 x 10 ⁻⁶ Grad ⁻¹	15 x 10 ⁻⁶ Grad ⁻¹
Solidus-Liquidus °C	ca. 1300 – 1400	ca. 1300 - 1400
0,2 Dehngrenze (N mm ²)	ca. 580	ca. 620
Löslichkeit (µg/cm ² x7d)	<100	<100
Richtanalyse		
Ni, Fe, Nb, Ti, W, Be, Ga, Ce	*	*
Co	65	64,4
Cr	28,5	29,0
Mo	4,8	4,7
Si	0,8	0,8
C	0,4	0,6
Mn	0,5	0,5

* Gehalt unter 1 Massen %

Verarbeitungshinweis

Bei der CCM - Legierung soll die Flamme von Acetylen und Sauerstoff im Verhältnis 3 : 1 eingestellt sein.

Abkühlung/ Aufheizen	Spezial Liquidus	Spezial Solidus	Extra- hart Liquidus	Extra- hart Solidus
Abkühlung von 28° C pro Min.	1378 °C	1187 °C	1354 °C	1180 °C
Abkühlung von 14° C pro Min.	1378 °C	1211 °C	1350 °C	1204 °C
Aufheizen von 28° C pro Min.	1391 °C	1204 °C	1377 °C	1214 °C
Aufheizen von 14° C pro Min.	1390 °C	1211 °C	1377 °C	1220 °C

Werkstoff-Biokompatibilität

Prüfung der Biokompatibilität nach ISO 10993-5, Punkt: 8.2., 1992 Test auf Zytotoxizität in vitro Methoden“. Zelltoxische Unbedenklichkeit des Prüfmaterials erfolgte im Zellkulturtest unter Verwendung von L 929-Zellen, Fibroblastenlinie, nach Standard: Untersuchung von Materialien für Medizinprodukte, Eluationsmethode mit Zellzählung, WST-Zellvitalitätstest über Atmungsaktivität, Proteinbe-

stimmung nach Bradford und LDH-Absterberate der Zellen.

Prüfergebnis

Weiton[®]-Spezial und Weiton[®]-Extra-Hart zeigen keinen zytotoxischen Effekt.

Kontakt

Für die Beantwortung von Fragen stehen wir Ihnen jederzeit gern zur Verfügung.

Johannes I Weithas
dental-kunststoffe • zähne

Johannes Weithas KG
Gartenstraße 6
24321 Lütjenburg

Telefon: +49 (43 81) 43 39
Telefax: +49 (43 81) 43 69

E-Mail: info@weithas.de
Internet: www.weithas.de