

Gießempfehlungen für Degutron® eco

Legierungsgruppe	Beispiel / Ausnahme	Leistung	Weitererheizungszeit
Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen im hochschmelzenden Bereich im Grafittiegel	Beispiel: BiOcclus® Kiss, Degudent® H, Degudent® U94	P080	5 s
	Ausnahme: Fe-haltige Legierungen wie Degudent® U	P070	15–20 s
Goldreduzierte und Palladium-Basis-Aufbrennlegierungen im hochschmelzenden Bereich im Keramiktiegel	Beispiel: Pors-on 4, Degupal® G, Econolloy® Pd, Deva® 4	P090	5 s
GoldenGate System, Aufbrennlegierungen im niedrigschmelzenden Bereich, Universallegierungen (Grafittiegel)	Beispiele: Degunorm®-Legierungen	P070	5 s
Eco-Aufbrennlegierungen im niedrigschmelzenden Bereich (Gold- oder Silberbasis)	Econolloy® Au, Econolloy® Ag, Degulight® und Econolloy® im Grafittiegel	P070	5 s
	Econolloy® Ag, Degulight® und Econolloy® im Keramiktiegel	P070	5–10 s
Gusslegierungen (Grafittiegel)	Beispiele: Degulor®-Legierungen, Stabilor®-Legierungen	P070	5 s
NEM (Keramiktiegel)	Beispiele: StarLoy® C, Biosil® f, Biosil® I (immer mit reduziertem Vakuum aufschmelzen)	P100	5 s
	Ausnahme: W-haltige Legierungen wie StarLoy® soft	P100	5–10 s

Allgemeine Empfehlungen:

- Der minimale Materialeinsatz beträgt im Grafittiegel 10 g und im Keramiktiegel 15 g bzw. 2 Gusswürfel CoCr.
- Es ist empfehlenswert, Keramiktiegel vor der ersten Verwendung mit Edelmetalllegierungen mit Schmelz-pulver auszuglasieren.
- Bei Edelmetalllegierungen, die im Keramiktiegel geschmolzen werden, empfiehlt sich generell die Zugabe von Schmelzmittel.
- Legierungsplättchen oder -würfel sollten flach in den Tiegel gelegt werden, um das Ankoppeln des Induktionsfeldes zu begünstigen. Vermeiden Sie, dass sich Gusswürfel/Plättchen im Tiegel verkeilen: Sich aufheizende Metalle dehnen sich aus und können so den Tiegel sprengen.
- Sollte das Material nicht in den Tiegel passen, empfiehlt sich eine Vorschmelze. Dazu wird die Vorschmelze nach dem Zusammensacken mit „Stop“ beendet und anschließend zur Hauptschmelze nachchargiert. Die Muffel wird erst bei der Hauptschmelze eingelegt.
- Die Standardeinstellung für den Gießdruck beträgt 2 bar.
- Bei Legierungen, die zum Spratzen neigen, kann jederzeit durch Drücken der Taste „Start“ zwischen vollem und reduziertem Vakuum (reduziert das Spratzen) hin- und hergeschaltet werden.
- Nach jedem Guss ist der Tiegel von Legierungsresten zu säubern, um ein Spratzen zu vermeiden.

DeguDent GmbH

Postfach 13 64 · 63403 Hanau
www.degudent.de

DeguDent

A Dentsply International Company