

Anguss von simplicast® an Gold-Kunststoff-Abutments

Vorabbemerkung:

Implantathersteller erlauben das Angießen von NEM / Kobalt-Basis-Legierungen und Palladium-Basis-Legierungen an Gold-Kunststoff-Abutments im Allgemeinen nicht.

Die nachfolgende Ausarbeitung zeigt, dass der Anguss mit simplicast® erfolgreich funktioniert - vorausgesetzt ist, dass einige Dinge Beachtung finden! Das „Fenster“ zwischen Erfolg und Misserfolg ist eng - aber mit etwas Einarbeitung klappt das bestens!

Ungeachtet dessen übernehmen wir keine Garantie für den Erfolg!

Modellation:



Am Übergang der Kunststoffhülse zum HSL Teil wulstig modellieren - nach dem Guss zurückschleifen!

Bei der Modellation ist zu beachten, dass der zervikale Rand des Gold-Kunststoff-Abutments nicht komplett übermodelliert werden darf um ein Überschießen des Metalls zu vermeiden! Achten Sie darauf, dass sich das Wachs beim Abkühlen nicht von der Hülse ablöst!

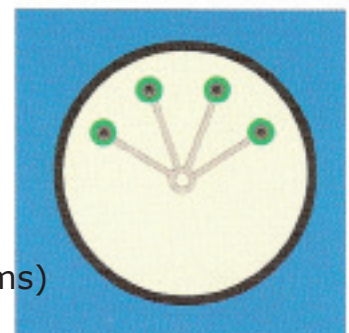
Vorwärmen: Gussform auf 900° C vorwärmen damit der Kunststoffanteil der Modellation vollständig ausgebrannt ist - dann auf **680° - 700° C zurückkühlen** (680° C ist optimal)!

Vorwärmzeit: 3er - Muffel 45 Min.

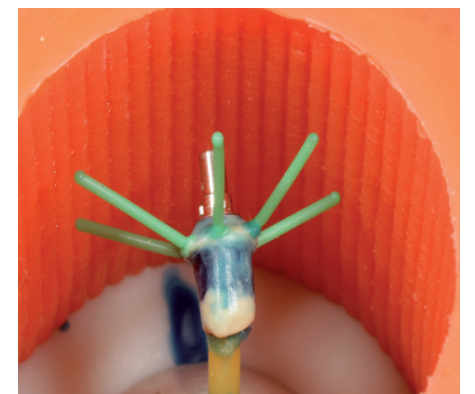
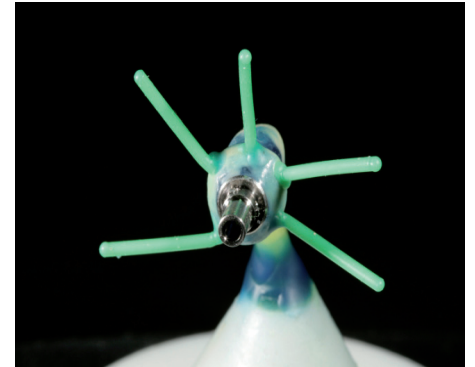
Gießen: simplicast® keinesfalls überhitzen - Gießtemperatur 1420° C! verwenden Sie viel Neumetall - wenn die Lanzetten beim Schmelzen die Form verlieren den Guss auslösen - Gushaut darf nicht aufreißen! (ausgenommen Vacuum-Druckguss - auch dann keine Gussverzugszeiten zulassen)! Alle unserer Versuche wurden ohne Schmelzpulver durchgeführt.

Überwachen Sie den Vorgang des Aufschmelzens und lösen Sie den Gussvorgang manuell aus!

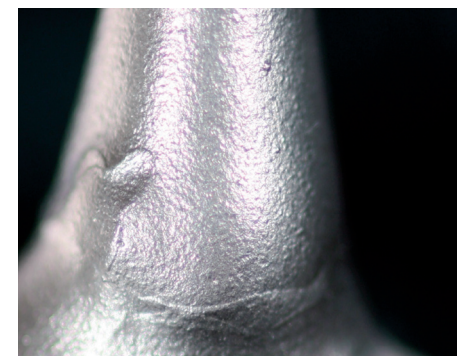
Platzieren in der Muffel
(außerhalb des Hitzezentrums)



In der Folge sehen Sie Bilder von Angüssen, wie sie mit simplicast® zu erzielen sind. Bei NEM's ist die Gießtemperatur zu hoch - die Folge ist, dass die HSL-Teile, beim Anfließen des zu heißen Metalls, aufschmelzen und zerstört werden. (Fotos ZTM R. Semsch u. ZTM K-H Ufheil)

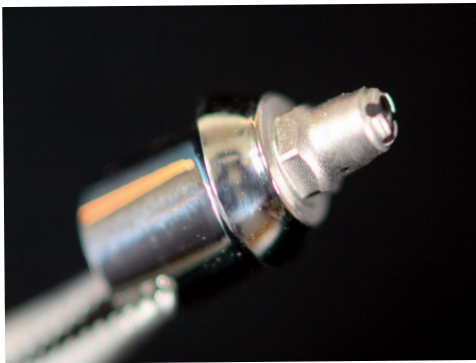
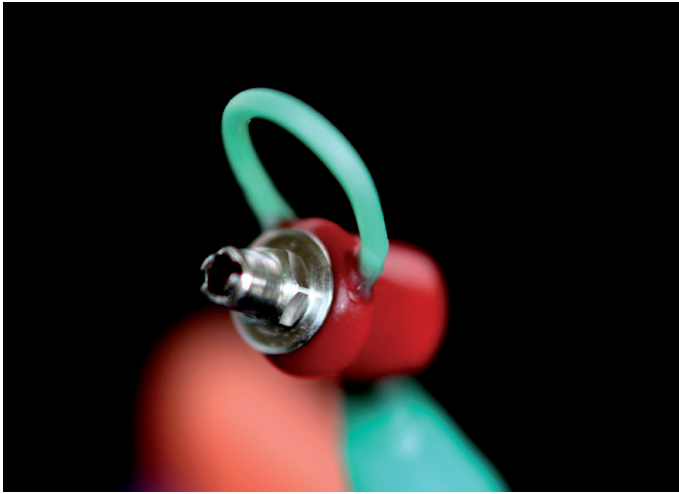


Bei vorschriftsmäßiger Anwendung unserer Präzisionseinbettmasse balance - vest und unter Einhaltung der Vorwärmtemperatur und Gießtemperatur - erzielen Sie mit simplicast® solche Gussoberflächen!



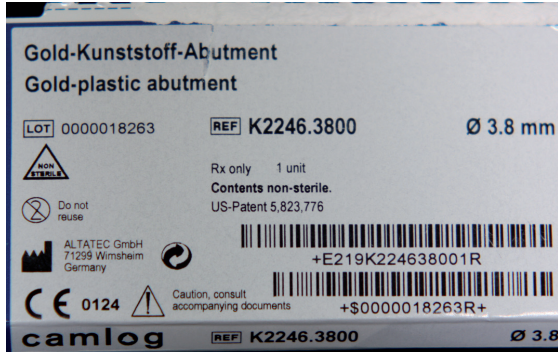
Anguss mit simplicast®

3 i - Gold-Kunststoff-Abutment bei 680° C vorgewärmt
(Flammenguss ZTM K-H Ufheil)



Anguss mit simplicast®

Camlog Gold-Kunststoff-Abutment bei 680° C vorgewärmt
(Flammenguss)



Anguss mit simplicast®

Camlog Gold-Kunststoff-Abutment bei 650° C vorgewärmt
(Flammenguss)

