

# Gebrauchsanweisung

## **ANKATIT – S**

C 0,4 Co 65,0 Cr 28,5 Mo 4,8 Technische Parameter: (0,2% Dehngrenze (Nmm<sup>2</sup>): 580 / Bruchdehnung (%): 7 /E-Modul (N-mm<sup>2</sup>):220.000 / Dichte (g/cm<sup>3</sup>): 8,2)

## **ANKATIT – H**

C 0,6 Co 64,4 Cr 29,0 Mo 4,7 Technische Parameter: (0,2% Dehngrenze (Nmm<sup>2</sup>): 620 / Bruchdehnung (%): 5 /E-Modul (N-mm<sup>2</sup>):230.000 / Dichte (g/cm<sup>3</sup>): 8,2)

## **ANKATIT – Laser**

C 0,3 Co 64,1 Cr 29,5 Mo 5,0 Technische Parameter: (0,2% Dehngrenze (Nmm<sup>2</sup>): 580 / Bruchdehnung (%): 8 /E-Modul (N-mm<sup>2</sup>):220.000 / Dichte (g/cm<sup>3</sup>): 8,2)

## **Dentalgusslegierungen auf Kobalt-Basis, Typ 5 Zur Herstellung von Zahnersatz**

**beste Biokompatibilität – ein Luxus der bezahlbar ist, nickel- und berylliumfrei,  
CE 0483 DIN EN ISO 22674 Richtlinie 93/42 EWG Anhang V,  
mit Bio-Zertifikat**

**ANKATIT**  
®

- **Herstellen des Modells, Vermessen, Ausblocken und Dublieren**
- **Duplikatmodell herstellen, Härten und Modellieren**

Gusskanäle OK: Gussbänder 2 x 6,5 mm  
Runde Gussprofile Ø 3,0 – 3,5 mm. Länge mindestens 20 mm.  
Oberkiefer 2 – 4 Gusskanäle  
Bei stark dimensionierten Gussteilen Ø 4,0 mm

Gusskanäle UK: Runde Gussprofile Ø 3,0 – 3,5 mm. Länge mindestens 20 mm.  
Unterkiefer 2 – 3 Gusskanäle  
Bei stark dimensionierten Gussteilen Ø 4,0 mm

Gusskanäle fließend an den massivsten Teilen der Modellation anbringen. Außerdem sollen die Gusskanäle im Bogen mit der Modellation verschwenkt werden, so dass die gewünschte Fließrichtung vorgegeben wird. Es kann sowohl von oben als auch durch das Modell gegossen werden.

### **Einbetten und Vorwärmen:**

Zum Einbetten eignen sich alle handelsüblichen phosphatgebundenen Einbettmassen.

Als Muffeltemperatur empfehlen wir, die Angaben der Einbettmassenhersteller zu beachten. Im Normalfall wird die Muffel auf eine Endtemperatur von 950°C-1020°C aufgeheizt. Haltezeit bei Endtemperatur je nach Muffelgröße und Füllgrad des Ofens 30 – 45 Minuten.

### **Guß:**

Nur Neumetall vergießen und Keramikschmelztiegel verwenden (keine Graphittiegel).

Wichtig: für jede Legierung einen eigenen Schmelztiegel benutzen. Der Schmelzvorgang ist sowohl in einem Vakuum-Druckgussgerät als auch mit einem Schleudergussgerät mit Induktionsheizung oder mit offener Flamme Propan/Sauerstoff oder Azetylen/Sauerstoff möglich. Die Legierung darf nicht überhitzt werden, da dies zu Lunkern, Mikroporositäten und Grobkornbildung führt. Wenn der letzte Schatten der Zylinder in der Schmelze verschwunden ist, Gießvorgang auslösen. Gießtemperatur ca. 1400 ° C.

### **Ausbetten, Abstrahlen:**

Die Muffel muss langsam auf Raumtemperatur abkühlen. Nicht abschrecken!

Nach dem Ausbetten Gerüst abstrahlen mit 250 µm Normalkorund, braun 95,2 % bei einem Druck von ca. 3- 4 bar.

### **Ausarbeiten:**

Mit kreuzverzahnten Hartmetallfräsern ausarbeiten.

### **Laserschweißen:**

ANKATIT - Laser ist sehr gut laserschweißbar mit ANKATIT-CoCr-Laserschweißdraht Ø 0,5 / 0,35 / 0,25 mm

**Nebenwirkungen:** In seltenen Fällen sind Allergien gegen Bestandteile der Legierung möglich

**Gegenanzeigen:** Bei erwiesenen Unverträglichkeiten, Allergien gegenüber Bestandteilen der Legierung

**Gewährleistung:** Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Sie entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen.

**⚠ Sicherheitshinweis:** Metallstäube sind gesundheitsschädlich. Deshalb beim Ausarbeiten und Sandstrahlen Absaugung und Atemschutzmaske (Typ FFP3-EN149:2001) benutzen!

**Für die anwendungstechnische Beratung, steht Ihnen Herr Kauermann gerne jederzeit zur Verfügung.**