

## Kiero-C - Gebrauchsinformationen

**Kiero-C** ist eine nickel- und berylliumfreie Kobalt/Chrom-Aufbrennlegierung ohne Kohlenstoff. Extra dafür geeignete Haftoxidbildner sorgen für einen optimalen Metall-Keramikverbund.

- **Kiero-C** eignet sich für die offene Aufschmelzung, als auch für das Hochfrequenzgießverfahren.
- **Kiero-C** zeichnet sich durch hohe Korrosionsbeständigkeit und Biokompatibilität aus.
- **Kiero-C** ist uneingeschränkt laserefähig.

### Modellation:

Damit ein sicheres Ausfließen der Modellation gewährleistet ist, sollte die Wandstärke der Käppchen 0,4 mm nicht unterschreiten. Die Gusskanäle werden in üblicher Weise angestiftet. Bei massiven Vollgusskronen und Brückengliedern hat sich die Anbringung eines verlorenen Kopfes als Saugreservoir bewährt.

### Einbetten:

Kiero-C ist vorzugsweise mit Kiero Vest (phosphatgebundene Einbettmasse) von Kuss Dental einzubetten. Eine Vorwärmtemperatur von 950 °C hat sich dabei bewährt.

### Gießen:

Kiero-C wird in einem Keramikschnetiegel aufgeschmolzen. Hierbei sollten die Gusdämpfe abgesaugt werden.

### Keinen Graphittiegel verwenden!

Offene Aufschmelzung: Wenn der letzte Gusskegel zusammengefallen ist und er letzte „Schatten“ über das Gussgut gelaufen Hochfrequenz: ist, den Gießvorgang auslösen. Bei HF-Schmelzung, wie auch bei Flammenguss, soll die Gushaut **nicht aufreißen!!** Sollte mit offener Flamme aufgeschmolzen werden, sind die Angaben des Brennerherstellers zu beachten.

Muffel langsam an der Luft abkühlen lassen.

Das Wiederverwenden von Gusskegeln ist nicht zu empfehlen, da durch das Aufschmelzen der Legierung wichtige Haftoxidbildner für die Metall-Keramikverbindung verdampfen. Bei mehrmaligem Aufschmelzen verringern sich diese Bestandteile und ein guter Metall-Keramikverbund kann nicht mehr gewährleistet werden. Die Gerüste werden mit üblichen Hartmetallfräsern oder Al-Oxidsteinen ausgearbeitet. Die Mindeststärke der ausgearbeiteten Käppchen kann 0,2 - 0,3 mm betragen. Rotierende Instrumente jeweils nur für eine Sorte Legierung verwenden (Verunreinigung).

### Aufbrennen der Keramik:

Ein Oxidbrand muss nicht durchgeführt werden. Wenn doch, 10 Min. bei 980 °C atmosphärisch. Danach die Gerüste mit 110 my Aluminiumoxid abstrahlen und wie gewohnt mit dest. Wasser, Ultraschall oder Dampfstrahler reinigen, **nie eine NEM-Legierung in ein Beizbad legen**. Wash- und Opaquerbrände gemäß der Keramikverarbeitungsanleitung durchführen. Alle Brände (außer Opaquer) **müssen mit Langzeitabkühlung gefahren werden.**

### Lötung:

Für Lötungen empfehlen wir ein Kobaltbasis-Lot. Kiero-C - Teile untereinander niemals mit Lot aus Gold oder Palladium löten. Optimal eignet sich Kiero-C auch für das Laserschweißen.

### Reinigung:

Kiero-C wird mit dem Dampfstrahler gereinigt.

### Gewährleistung:

Alle Empfehlungen basieren auf unseren eigenen Erfahrungen. Für die korrekte Anwendung und Verarbeitung ist der Benutzer selbst verantwortlich. Sollten dennoch Schadensersatzansprüche auf Grund unserer Empfehlung geltend gemacht werden, so bezieht sich dieser nur auf den gelieferten Warenwert.

### Phyikalisch-mechanische Eigenschaften:

- Dichte : 8,3 g/cm<sup>3</sup>
- Härte : 285 HV 10
- Solidus / Liquidus : 1320°C - 1420°C
- Gusstemperatur : approx. 1500 °C

### Zusammensetzung in Gew. %

Co%	Cr%	Mn%	Si%	W%	Fe%	C%
61%	28	0,25	1,65	8,5	< 0,5	< 0,1

Importador:

Kuss Dental, S.L.  
c/ Isabel Colbrand 10, nave 147  
28050 Madrid  
+34 91 736 2317  
www.kuss-dental.com  
info@kuss-dental.com

Fabricante:

Made in Germany  
ED-GMBH  
**CE 0434**