

# KOOS 72 plus

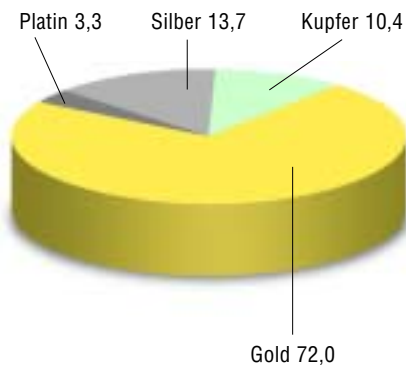
palladiumfrei

## HOCHGOLDHALTIGE GOLDGUSSLEGIERUNG

**Gelbe, hochgoldhaltige Goldgusslegierung nach EN ISO 1562:1995** für Inlays, Onlays, Dreiviertelkronen, Einzelkronen, kleine Brücken, Brücken großer Spannweite, Modellguss.



### Zusammensetzung in Massen - %:



Iridium, Zink jeweils  $\leq 1$  % Massengehalt

Aufgrund der vorzüglichen Abstimmung aller Legierungsbestandteile ist höchste Korrosionsbeständigkeit gegeben; **ausgezeichnete Fließ- und Polierfähigkeit ermöglichen einfachste Verarbeitung** und bieten somit höchste Sicherheit für Zahnarzt und Patienten.

Auf wissenschaftlich abgesicherte Prüfergebnisse, die optimale Zusammensetzung aller verwendeten Materialien und deren unbedenkliche Körperverträglichkeit haben wir im Bereich Dentallegierungen seit jeher größten Wert gelegt.

Das äußerst feinkörnige Gefüge dieser Legierung ist in seiner Phasenkonfiguration auf deren universelle Anwendung abgestimmt.

**CE** 0124  
Zertifiziert nach dem  
Medizinproduktegesetz

# KOOS 72 plus

## TECHNISCHE DATEN & VERARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

Dichte g/cm <sup>3</sup>	15,6
Schmelzintervall °C	900-940
Härte n. Vickers HV 5/30 selbst ausgehärtet	210
Härte n. Vickers HV 5/30 nach dem Brand	150
Härte n. Vickers HV 5/30 ausgehärtet	210
0,2 %-Dehngrenze selbst ausgehärtet MPa	300
0,2 %-Dehngrenze ausgehärtet MPa	400
Bruchdehnung % selbst ausgehärtet	30
Bruchdehnung % ausgehärtet	12
Vorwärmtemperatur °C	700
Schmelztiegel	Graphit oder Keramik
Gießtemperatur °C	1090
Weichglühen °C/min	750/15
Aushärten °C/min	400/15
Geeignete Lote:	
	L2 plus, gelb, 800 °C
	L3 plus, hellgelb, 750 °C

### LEGIERUNGSBESCHREIBUNG

#### Legierungszusammensetzung:

72,0 Au, 3,3 Pt, 13,7 Ag, 10,4 Cu  
(Ir, Zn ≤ 1 % Massegehalt) palladiumfrei

Farbe: Gelb Eigenschaft: extrahart

Indikation: Inlays, Onlays, Einzelkronen, kleine Brücken, Brücken großer Spannweite, Modellguss

### VERARBEITUNGSEMPFEHLUNGEN

**MODELLATION:** Verbindungsstellen belastungsgerecht gestalten – Girlanden im Palatinal- bzw. Lingualbereich auch bei Zwischengliedern durchmodellieren.

**Anstiften: Indirekte Methode (für Brücken, Einzelkronen, In- und Onlays).** Unsere Empfehlung ist der **Balken-** oder **Ringguss**. **Balken:** 4-5 mm Ø. **Zubringer = vom Balken zum Objekt:** 3-3,5 mm Ø zur Krone oder zum Zwischenglied, aber nicht länger als 10 mm und nicht kürzer als 5 mm. **Vom Kegel zum Balken:** 4 mm Ø. **Ringguss:** 4 mm Ø, sonst wie Balkenguss. **Direkte Methode (für Einzelkronen, In- und Onlays):** Alle Gussteile 3,5 mm Ø anstiften.

**Einbetten:** *KOOS Einbettmasse* – siehe Verarbeitungsempfehlung – oder Einbettmasse Ihrer Wahl. Mischungsverhältnis in Bezug auf gewünschte Expansion – entsprechend der Gebrauchsanweisung – **unbedingt beachten.**

**Gießen:** Gießtemperatur 1.090 °C. Mit Schmelzpulver – sparsam verwenden – oder Schutzgas! Graphit- oder Keramiktiegel.

**Abkühlen:** Auf Raumtemperatur.

**Ausbetten:** Mittels Ausbettgerät.

**Abstrahlen:** Mit Glanzstrahlperlen 110-125 µm – **max. 2 bar Druck.**

**Ausarbeiten:** Mit kreuzverzahnten Hartmetallfräsern für Edelmetall.

**Weichglühen:** 750 °C – 15 Minuten.

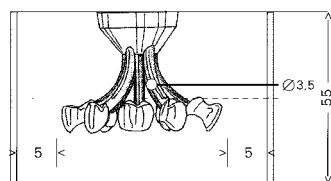
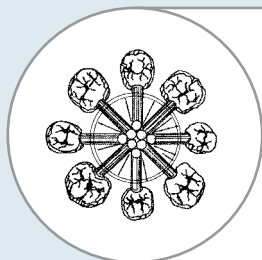
**Absäuern:** Handelsübliches Säurebad (Neacid max. 8 Minuten).

**Lötpaste:** *KOOS Universal-Lötpaste.*

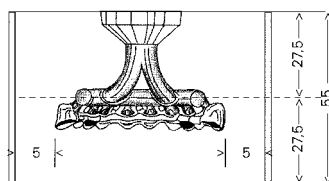
**Aushärten:** 400 °C – 15 Minuten für optimale Ergebnisse.

**Verblenden mit Kunststoff:** Verblendfläche mit Aluminiumoxid 150 µm abstrahlen – max. 2 bar Druck – dann sauber abdampfen. Weitere Verarbeitung nach Herstellerangaben.

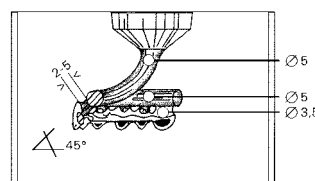
**Polieren:** *KOOS Diamantpolierpaste* (oder Produkt Ihrer Wahl).



Schematische Darstellung  
Gusskanalgestaltung (Einzelkronen)\*



Schematische Darstellung  
Gusskanalgestaltung (Brücken)\*



\*Maßangaben für  
*KOOS Edelmetall-Keramik-Gusslegierungen*

**QUALITÄT UND SICHERHEIT DULDEN KEINE KOMPROMISSE.** Das war schon immer unser Leitsatz. Deshalb verarbeiten wir nur reinste Rohstoffe. Dabei sorgen unsere umfassenden Qualitätssicherungsmaßnahmen für die Einhaltung aller ISO-Normen. Die Anwendung modernster Technologie, die Zusammenarbeit mit erfahrenen Experten (Metallurgen) und regelmäßige Prüfungen durch angesehenen, unabhängige Institute sind Ihre Garantie für eine nach heutigen Maßstäben unübertroffene Qualität unserer Dentallegierungen. Unsere Verarbeitungsempfehlungen sind nur als Anregung für die Anwendung zu verstehen. Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie stellen indes keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.

KOOS EDELMETALLE GmbH  
Steinbeisstraße 1  
D-71272 Renningen  
Tel. 0 71 59-92 74-0  
Fax 0 71 59-92 74-50  
E-Mail info@KOOS.de  
www.KOOS.de