NPG

Náhrada zlata

Skvělý kov pro použití na korunky, můstky, inlaye a onlaye

Typ III. tvrdý

Složení

Cu 79.3%	Al 7.8%	Ni 4.3%

Instrukce

NPG je z nové třídy dentálních liících kovů. Čtěte pozorně následující informace, zvláště informace o vypalování a lití.

Nesporné výhody: ***NPG je relativně měkká a velmi dobře leštitelná náhradní slitina s velmi dobrou opracovatelností. Má minimální kontrakci a velmi dobré estetické vlastnosti. Jeho barva je velmi podobná barvě Aurix A. Vhodný pro rozsáhlé fixní náhrady.***

Použití. Pro korunky a můstky, inlaye a onlaye, nádstavby a jádra, podpůrné struktury pro polymerické práce.

Zavádění čepu pro jednoduché práce. Použijte přímou metodu pro zavádění čepů se zásobníkem. Spojovací bod mezi voskovým modelem a čepem by měl být kuželovitý.

Zavádění čepů pro můstkové práce. Použijte nepřímou metodu zavádění čepů. Pro velké korunky použijte pomocný čep asi 1 mm od okraje voskového modelu.

Zatmelení. Použijte vysokoteplotní fosfátovou zatmelovací hmotu.

Vypalování. Metoda studené pece. Vložte kroužek do studené pece. Po dosažení teploty 425-480°C tuto držte po dobu 20 minut. Poté zvyšte teplotu na 900°C. Malé kroužky držte na teplotě 900°C po dobu 1 hodiny a 10 min. Velké kroužky držte na teplotě 900°C po dobu 1 hodiny a 30 min. Další teploty viz Vypalovací tabulka. Metoda horké pece. Vložte kroužek do horké pece při teplotě 425-480°C. Držte teplotu po dobu 30 minut. Potom zvyšte teplotu na 900°C.

Vypalovací tabulka

Počet kroužků	Vypalovací čas
Malý kroužek	1 hodinu 10 min
Dva/tři kroužky	1 hodina 30 min
Čtyři/pět kroužků	1 hodina 50 min

Odlévání. Po skončení vypalovacího času snižte teplotu kroužku před odlitím na 760°C. Pro velké korunky snižte teplotu dokonce na 650-700°C. Tímto se předchází riziku pórovitosti. (Čím větší práce, tím větší snížení teploty před odlitím.). Teploty odlévání viz tabulka Fyzikálních vlastností.

Odlévání propan-butanovým plamenem. Kov tavíme a odléváme běžným způsobem jako zlato nebo náhradní kovy. Při tavení se na povrchu vytvoří kyslíkový povlak jako u neušlechtilých kovů. **Nepřetavujte kov.**

Vysokofrekvenční lití. Kov tavíme a odléváme běžným způsobem při dodržení výrobcem doporučených teplot (u přístroje Isodent stupeň 3). **Nepřetavujte kov.**

Dokončování. V pískovači odstraňte zbytky zatmelení a upravte NPG stejnými metodami jako zlatý kov.

Pájení. K pájení je doporučená zlatá pájka **Vera Solder**, popř. jiné pájky na zlaté kovy.

Upozornění.

* Tento kov obsahuje méně než 5% niklu.
* Pro zpracování kovu používejte originální nástroje a pomůcky.
* Při čištění nepoužívejte amoniak.
* Nepřetavujte kov při odlévání.
* Nepoužívejte čisticí roztoky.
* Nepoužívejte zatmelovací hmoty nebo tavící kelímky obsahující grafit.

Fyzikální vlastnosti

Teplota liquidus	1 068°C
Teplota solidus	1 006°C
Ohebnost	218MPa
Pevnost v tahu	560MPa
Prodloužení	29%
Vickerova tvrdost	140+-2.5
Brinellova tvrdost	104

Kov je registrován MZ ČR pod č. 1023/95 s platností do roku 2000.