

# Argeloy Partial Plus

Technische Daten / Verarbeitungsanleitung / Sicherheitsdatenblatt



## Technische Daten

<b>Farbe</b>	Weiß	<b>Schmelzintervall</b>	1300 - 1370°C
<b>ISO Typ</b>	5	<b>Gießtemperatur</b>	1510°C
<b>PGM</b>	0%	<b>Dichte</b>	8,3 g/cm <sup>3</sup>
<b>Vickers-Härte (HV 10)</b>	g = 380	<b>WAK</b>	-
<b>Dehngrenze MPa</b>	g = 552	<b>Vorwärmtemperatur</b>	900 - 950°C
<b>Elastizitäts Modul GPa</b>	228	<b>Lot</b>	CoCrPre, P
<b>Bruchdehnung</b>	g = 10%		

Verarbeitung nur durch Fachpersonal

CE 0086

## Verarbeitungsanleitung

### Modellieren und Anstiften

Nur Wachse, Kunststoffe, Isoliermittel und Oberflächenentspanner verwenden, die rückstandslos verbrennen.

Die Gusskanalversorgung sollte direkt zum Abschlussrand am Sattel führen. Jeweils endständig oder von der letzten Auflage ist ein 1,2mm Luftsteiger 15-20mm lang anzubringen und entlang des Zahnbogens zu verbinden, weitere Auflagen oder Frontsätteln mit zusätzlichen, dünneren Aufsteigern mit dem umlaufenden Kanal verbinden. Wachsansätze immer abrunden. Jeweils 2 Gusskanäle (4mm) bei Vakuumdruckguss, 3,5 mm Stärke bei Schleuderguss, zum Objekt und in einem leichten Bogen am Trichter zusammenführen.

Zur idealen Erstarrungslenkung für ein optimales Gussgefüge ist es wichtig, mit dem Guss den Gusstrichter mit der gleichen Metallmasse wie im Objekt selbst, zu füllen. Mehrere Kanäle am Trichterformer zur optimalen Befüllung der Muffel in einem Gesamtdurchmesser von maximal 5-6 mm zusammenfassen

### Einbetten und Vorwärmen

Die Vorwärmtemperatur beträgt 900 - 950°C. Sie ist abhängig vom Vorwärmofen, Gießsystem, Objekt, Objektgröße und Dimension. Idealerweise werden Einbettmasse und Anmischflüssigkeit unter immer gleichen gekühlten Bedingungen (19°C) nach Herstellerangaben verarbeitet, um nachvollziehbare Ergebnisse zu erzielen. Ein elektronisches Dosier- und Wiegesystem vereinfacht diesen Vorgang. Beim Vorwärmen sollte die Muffel unbedingt noch feucht sein. Durch den anschließenden Verdampfungsprozess wird das Wachs ausgetrieben und so ein Verstopfen der Einbettmasseporen verhindert.

Je nach Konstruktion, besitzen die Vorwärmeöfen unterschiedliche Wärmezonen. Innerhalb der Ofenkammer können die vorhandenen Temperaturen bis zu 100°C schwanken. Die Muffel wird idealerweise in einem mittelgroßen vierseitig beheizten Ofen auf die notwendige Temperatur vorgewärmt. Die Durchwärmung der Muffel kann in anders beheizten Öfen durch einen doppelten Boden (Erhöhung ca. 2-3cm) verbessert werden. Den Ofen nur in der hinteren Hälfte bestücken. Bei Schnellaufheizung darf keine Muffel nachgestellt werden!

Die Muffel ca. 60 Minuten auf Endtemperatur halten, damit die Gase vollständig entweichen können und nicht von der Schmelze aufgenommen werden. Den Vorwärmofen in regelmäßigen Abständen kalibrieren.

### Gießen und Ausbetten

Beim Aufschmelzen mit Erdgas/Sauerstoff- oder Propan/Sauerstoff die Flamme unbedingt ohne Überschuss an Gas oder Sauerstoff einstellen. Empfehlenswert ist eine Druckeinstellung von 1,5 bar Propan und 3,0 bar Sauerstoff bei einem Abstand zur Schmelze von knapp 3cm. Die Gussverzugszeit unbedingt möglichst kurz halten.

Muffeln langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen und nicht abschrecken. Zum staubarmen Ausbetten Gussmuffel vorher wässern – Quarzstaub! Nicht mit dem Hammer auf den Gusskegel schlagen!

### Ausarbeiten

Saubere, kreuzverzahnte Hartmetallfräsen, Sinterdiamanten oder Steine verwenden. Auf eine einheitliche Schleifrichtung mit mäßiger Drehzahl achten und mit möglichst geringem Druck ausarbeiten (Vermeidung von Überlappungen). Bei Lotstellen das Lot so weit wie möglich entfernen.

### Löten und Lasern

Es ist darauf zu achten, dass die zu lötende Fläche ausreichend groß ist (mindestens 6 – 9mm<sup>2</sup>). Der Lötspalt sollte 0,05 – 0,2 mm betragen (ggf. mit Neumaterial auffüllen) Die Lötflächen müssen im Querschnitt parallelwandig gestaltet werden, so kann das Lot durch Kapillarkraft in den Lötspalt gezogen werden. Das Wachs in der Lötfläche muss immer vollständig ausgeschwemmt werden. da Wachsrückstände verkohlen und dadurch die vollständige Benetzung des Grundwerkstoffes durch das Lot verhindern.

- Bei keramisch verblendeten Brücken einen Kontakt der Keramik zur Lötmetallmasse mit Wachs verhindern
- Für eine Ofenlötung den Lötblock außerhalb des Keramikofens vorwärmen – Schädigung der Brennkammer (Dämpfe) – und eine Temperatur zur Ofenlötung von mindestens 50°C über der Arbeitstemperatur des Lotes wählen, bei einer empfohlenen Haltezeit von 3~5min

Beachten Sie die Empfehlungen Ihres Laserherstellers hinsichtlich der einzustellenden Geräteparameter. Aufgeführt seien hier nur grundsätzliche Parameter zur Einstellung des Lasers:

- Die Eindringtiefe des Laserstrahls hängt von der Wärmeleitfähigkeit des Metalls ab. Gute Wärmeleiter, wie z.B. hochgoldhaltige Legierungen benötigen mehr Energie, da ein größerer Wärmeverlust innerhalb des Werkstückes auftritt.
- Laserdrähte (ARGEN-Laserdraht LWNPCO) oder selbstgefertigtes, artgleiches Zusatzmaterial verwenden.

## Sicherheitsdatenblatt

### 1. STOFF / ZUBEREITUNGS- UND FIRMENBEZEICHNUNG

- 1.1 **Handelsnamen:** Argeloy Partial Plus
- 1.2 **Beschreibung:** Dentale Guss-Legierung auf Kobaltbasis
- 1.3 **Lieferant:** Argen Dental GmbH, Düsseldorf - zertifiziert nach EN ISO 13485  
**Telefon Technischer Service:** 0211 355965-0  
**E-Mail:** info@argen.de  
**E-Mail der sachkundigen Person:** support@argen.de
- 1.4 **Notrufnummer:** 0800 841 8000 oder 1-703-741-6090

### 2. ZUSAMMENSETZUNG / ANGABEN ZU BESTANDTEILEN

#### 2.1 Chemische Charakterisierung:

Metall	SYMBOL	Prozent	CAS-Nr.	ACGIH TLV	OSHA 8 HR PEL
KOBALT	Co	62,76	7440-48-4	0,05 mg/m <sup>3</sup>	Keine Daten
CHROM	Cr	30,0	7440-47-3	0,5 mg/m <sup>3</sup>	0,5 mg/m <sup>3</sup> CRVI compounds: Ceiling = 0,1 mg/m <sup>3</sup>
MOLYBDÄN	Mo	5,5	7439-98-7	-	-
KOHLENSTOFF	C	< 1	7440-44-0	3,5 mg/m <sup>3</sup>	3,5 mg/m <sup>3</sup>
SILICIUM	Si	< 1	7440-21-3	10,0 mg/m <sup>3</sup>	10,0 mg/m <sup>3</sup> (total dust) 5,0 mg/m <sup>3</sup> (respiratory dust)
MANGAN	Mn	< 1	7439-96-5	5,0 mg/m <sup>3</sup>	5,0 mg/m <sup>3</sup>
EISEN	Fe	< 1	7439-89-6	5,0 mg/m <sup>3</sup>	10,0 mg/m <sup>3</sup>

#### 2.2 Angabe von gefährlichen Bestandteilen:

Keine.

#### 2.3 Weitere Angaben:

Keine.

**3. MÖGLICHE GEFAHREN**

Schleifstaub kann beim Einatmen gesundheitsgefährdend sein (Siehe 8.3). Durch das Schleifen erzeugter Staub kann eingeatmet werden, verschluckt werden oder in Kontakt mit der Haut oder den Augen kommen. Keine weiteren gesundheitlichen Gefahren sofern das Produkt entsprechend der Gebrauchsinformation verwendet wird.

**Anmerkung:**

Die für den Kontakt mit Elementen dieser Legierung geltenden Mengen sind in Teil 2 aufgeführt.

Bereiche	Reaktionen
Schlucken	Kann zu gastrointestinalen Reizungen mit Brechreiz, Erbrechen und Diarrhöe führen.
Inhalieren	Kann Reizungen und Verbrennungen des Respirationstrakts verursachen.
Augenkontakt	Kontakt mit den Augen kann zu schweren Reizungen und möglichem Brennen der Augen führen.
Hautkontakt	Kann zu schweren Reizungen und möglichen Verbrennungen führen. Ekzeme können sich bilden.

Die folgenden Hinweise auf eine Gesundheitsgefährdung betreffen besondere Elemente:

- a) **CHROM:** Kann zu histologischer Fibröse der Lungen führen. Es gibt einige Hinweise, dass Chrom Lungen- bzw. Nasenkrebs auslöst. Darüberhinaus hat Chrommetall bei Labortieren durch Implantat- und auf intravenösem Weg zu Tumorbildungen geführt.
- b) **MOLYBDÄN:** Die chronische Aufnahme von Molybdänverbindungen durch Versuchstiere hat zusammensetzend zu Appetit- und Gewichtsverlust, Diarrhöe, Beeinträchtigung der Muskelkoordination, Haarverlust und Gicht geführt. Die übermäßige Aufnahme von Molybdän kann den Kupferstoffwechsel beeinträchtigen.

**4. ERSTE HILFE – MASSNAHMEN**

Bereiche	Maßnahmen
Augen	Augen sofort mit ausreichend Wasser mindestens 15 Minuten ausspülen. Hierbei sind gelegentlich die oberen und unteren Lider anzuheben.
Haut	Haut gründlich mit Seife und Wasser abbürsten.
Inhalieren	Betroffene Person an die frische Luft bringen und ggf. mit zusätzlicher Sauerstoffzufuhr unterstützen. Ärztliche Hilfe anfordern, wenn sich andere Symptome zeigen.
Schlucken	Wasser in einer Menge von zwei bis vier Tassen einflößen. Person Erbrechen lassen.

**5. MASSNAHMEN ZUR BRANDBEKÄMPFUNG**

- 5.1 **Geeignete Löschmittel:** Produkt ist nicht brennbar.
- 5.2 **Nicht geeignete Löschmittel:** Keine Angaben
- 5.3 **Brand- und Explosionsschutz:** Dieses Material ist brand- und explosionsicher. Erwärmung über den Schmelzpunkt hinaus kann zur Bildung von Dämpfen führen, die jedoch nicht brennbar sind.
- 5.4 **Besondere Schutzausrüstung:** Feuerwehr-Schutzausrüstung und unabhängiges Atemschutzgerät.
- 5.5 **Gefährliche Verbrennungsprodukte:** Keine bekannt

**6. MASSNAHMEN BEI UNBEABSICHTIGTER FREISETZUNG**

- 6.1 **Personenbezogene Vorsichtsmaßnahmen:** Schleifstaub nicht einatmen (Siehe 8.3).
- 6.2 **Umweltschutzmaßnahmen:** Keine besonderen Maßnahmen.
- 6.3 **Verfahren zur Reinigung/Aufnahme:** Mechanisch aufnehmen.
- 6.4 **Zusätzliche Hinweise:** Keine.

**7. HANDHABUNG UND LAGERUNG**

- 7.1 **Handhabung:** Dieses Produkt darf nur gemäß aktueller Gebrauchsinformation von fachkundigem Personal angewendet werden. Das Einatmen von Dämpfen beim Schmelzen sowie von Staub beim Schleifen vermeiden. Hände vor dem Essen oder Rauchen gründlich waschen, um jede Aufnahme in den Körper zu verhindern.
- 7.2 **Arbeitshygiene:** Berufsfällige Hygienemaßnahmen einhalten.
- 7.3 **Lagerung:** Bei Raumtemperatur kühl und trocken lagern.
- 7.4 **Verwendung:** Nur zum dentalen Gebrauch.

**8. EXPOSITIONSBEGRENZUNG UND PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG**

- 8.1 **Begrenzung und Überwachung der Exposition:** Schleifstaub: Geeignete Absaugung verwenden.
- 8.2 **Expositionsgrenzwerte:** Siehe Tabelle Abschnitt 2.1 Chemische Charakterisierung.
- 8.3 **Begrenzung und Überwachung der Exposition am Arbeitsplatz:** Schleifstaub: Geeignete Absaugung am Arbeitsplatz verwenden.
- 8.3.1 **Atemschutz:**
- Für ausreichende Belüftung und lokale Absaugung sorgen, um die Werte unter dem Grenzwert gemäß Teil 2 zu halten.
  - Bei über die TLV-Mengen hinausgehendem Staubanfall wird eine Atemschutzmaske FFP-1 empfohlen. (PSA)
- 8.3.2 **Handschutz:** Schutzhandschuhe werden beim Schleifen empfohlen, während hitzebeständige Handschuhe beim Giessen und bei der Handhabung von flüssigen Metallen oder Formen getragen werden sollten. (PSA)
- 8.3.3 **Augenschutz:** Während des Schleifens Schutzbrille mit Seitenabdeckungen oder Gesichts-Schutzschild tragen. (PSA)

- 8.3.4 **Andere:** Schürze, Laborkittel oder sonstige Schutzkleidung anlegen. Nicht einnehmen.

- 8.4 **Begrenzung und Überwachung der Umweltexposition:** Allgemeine Umweltschutzbestimmungen beachten.

**9. PHYSIKALISCHE UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN**

- 9.1 **Erscheinungsbild**
- Aggregatzustand:** Fest
- Form:** Zylinder
- Farbe:** Weiß, metallisch
- Geruch:** Geruchlos
- 9.2 **Zustandsänderung:** Nicht anwendbar
- 9.3 **Dichte:** 8,3 g/cm<sup>3</sup>
- 9.4 **Dampfdruck:** Nicht anwendbar
- 9.5 **Schmelzbereich:** 1300 - 1370°C
- 9.6 **Löslichkeit:** Nicht in Wasser löslich
- 9.7 **Siedepunkt:** Nicht bestimmt
- 9.8 **Flammpunkt:** Nicht bestimmt
- 9.9 **Zündtemperatur:** Nicht bestimmt
- 9.10 **Explosionsgefahr:** Nicht anwendbar
- 9.11 **pH-Wert:** Nicht anwendbar

**10. STABILITÄT UND REAKTIVITÄT**

- 10.1 **Zu vermeidende Bedingungen:** Bei normalen und höheren Temperaturen (unterhalb des Schmelzbereiches) oxidiert das Material, wobei es jedoch stabil bleibt. Bei sehr hohen Temperaturen entwickelt die Legierung Dämpfe.
- 10.2 **Zu vermeidende Stoffe:** Bei sachgemäßer Handhabung und bestimmungsgemäßer Verwendung keine bekannt.
- 10.3 **Gefährliche Zersetzungsprodukte:** Bei sachgemäßer Handhabung und bestimmungsgemäßer Verwendung keine bekannt.
- 10.4 **Weitere Hinweise:** Keine.

**11. ANGABEN ZUR TOXIKOLOGIE**

- 11.1 **Akute Toxizität:** Bei sachgemäßer Handhabung und bestimmungsgemäßer Verwendung keine toxischen Effekte bekannt.
- 11.2 **Subakute / chronische Toxizität:** Bei sachgemäßer Handhabung und bestimmungsgemäßer Verwendung keine toxischen Effekte bekannt.
- 11.3 **Weitere toxische Effekte:** Bei sachgemäßer Handhabung und bestimmungsgemäßer Verwendung keine toxischen Effekte bekannt.

**12. ANGABEN ZUR ÖKOLOGIE**

- 12.1 **Ökotoxizität:** Bei sachgemäßer Handhabung und bestimmungsgemäßer Verwendung keine toxischen Effekte bekannt.
- 12.2 **Mobilität:** Nicht anwendbar.
- 12.3 **Persistenz und Abbaubarkeit:** Das Produkt ist stabil unter normalen Bedingungen.
- 12.4 **Bioakkumulationspotenzial:** Nicht bestimmt.
- 12.5 **Aquatische Toxizität:** Bei sachgemäßer Handhabung und bestimmungsgemäßer Verwendung keine toxischen Effekte bekannt.
- 12.6 **Weitere Hinweise:** Es handelt sich bei dieser Legierung um ein umweltfreundliches Material. Bei ordnungsgemäß arbeitenden Staubabscheidern ist ein 100%-iges Recycling dieser Legierung möglich.

**13. HINWEISE ZUR ENTSORGUNG**

Staub sollte nach Möglichkeit zurück gewonnen werden, da er einen wirtschaftlichen Wert besitzt. Ansonsten bitte das Produkt und die Verpackung unter Beachtung örtlicher und behördlicher Vorschriften entsorgen.

**14. HINWEISE ZUM TRANSPORT**

Keine speziellen Hinweise.

**15. VORSCHRIFTEN**

- 15.1 **Kennzeichnung:** Das Produkt ist nicht kennzeichnungspflichtig im Sinne der Gefahrstoffverordnung.
- 15.2 **Sonstige Vorschriften:** Medizinprodukt gemäß Richtlinie 93/42/EWG über Medizinprodukte.

**16. SONSTIGE ANGABEN****Weitere Informationen:**

Aktuelle Gebrauchsinformation beachten. Diese Angaben beschreiben ausschließlich die Sicherheitserfordernisse des Produktes und stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie stellen keine Zusicherung von Eigenschaften des beschriebenen Produktes im Sinne der gesetzlichen Gewährleistungsvorschriften dar. Für Schäden, die durch unsachgemäße Anwendung oder durch Nichteinhalten unserer Gebrauchsanweisungen entstehen, lehnen wir sämtliche Haftungen ab. Das beschriebene Produkt ist ausschließlich für seinen Bestimmungszweck zu gebrauchen.

Diese Version ersetzt alle früheren Ausgaben.

Rev 2016-02

