

**Technische Daten (DIN EN ISO 22674)**

Reintitan Grad 1 in Implantatqualität (DIN 17850/ISO 5832-2/ASTM F 67)

chemische Zusammensetzung: Ti min. 99,5%, Rest Fe, O, H, N, C

mechanische Eigenschaften (im Gusszustand):

Dehngrenze  $R_{p0,2}$ : 460 MPaZugfestigkeit  $R_m$ : 560 MPa

Elastizitätsmodul: 110 000 MPa

Härte HV10: 200

Bruchdehnung: 12%

Dichte: 4,5 g/cm<sup>3</sup>

Schmelzpunkt: 1668 °C

Wärmeausdehnungskoeffizient:  $9,6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$  (RT – 500 °C)

Farbe: weiß

Typ: 4

**Lieferform**

|                        |       |                       |
|------------------------|-------|-----------------------|
| Tritan 18 g Gussmetall | 250 g | <b>REF 100-100-50</b> |
| Tritan 22 g Gussmetall | 500 g | <b>REF 100-101-50</b> |
| Tritan 31 g Gussmetall | 500 g | <b>REF 100-102-50</b> |
| Tritan 36 g Gussmetall | 500 g | <b>REF 100-103-50</b> |
| Tritan 40 g Gussmetall | 500 g | <b>REF 100-105-50</b> |

**Kurzanweisung****Grundsätzliches zur Verarbeitung von Tritan**

Die Kenntnis und Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften von Tritan sind die Grundlage für ein erfolgreiches Arbeiten. Die Vermittlung dieser Kenntnis erfolgt für Anwender der rematitan® und rematitan® autocast Gießanlagen durch Dentaurum. Die Herstellerangaben zur Wachsmodellation, der Gusskanalführung sowie zum Einbetten und dem Gießprozess sind unbedingt zu beachten (je nach Hersteller und Anbieter sind ggf. systemspezifische Besonderheiten oder Abweichungen möglich).

Die Angaben für die sichere Verarbeitung von Tritan finden Sie in den Gebrauchsanweisungen für das rematitan® bzw. rematitan® autocast Gießsystem. Die Verarbeitung von Tritan- und rematitan® Gussmetall ist gleich.

**D****DENTAURUM**

**Technical Data (DIN EN ISO 22674)**

Pure Titanium grade 1 in Implant-quality (acc. to. DIN 17850/ISO 5832-2/ASTM F 67)

Chemical composition: Ti min. 99,5%, bal. Fe, O, H, N, C

Mechanical properties (as cast):

Yield strength  $R_{p0,2}$ : 460 MPa

Tensile strength  $R_m$ : 560 MPa

Modulus of elasticity: 110 000 MPa

Hardness HV10: 200

Fracture elongation: 12%

Density: 4.5 g/cm<sup>3</sup>

Melting point: 1668 °C/3034 °F

Thermal expansion coefficient:  $9.6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$  (Room temp. – 500 °C/932 °F)

Colour: white

Type: 4

**Availability**

|                           |       |                       |
|---------------------------|-------|-----------------------|
| Tritan 18 g Casting metal | 250 g | <b>REF 100-100-50</b> |
| Tritan 22 g Casting metal | 500 g | <b>REF 100-101-50</b> |
| Tritan 31 g Casting metal | 500 g | <b>REF 100-102-50</b> |
| Tritan 36 g Casting metal | 500 g | <b>REF 100-103-50</b> |
| Tritan 40 g Casting metal | 500 g | <b>REF 100-105-50</b> |

**Short instructions for use****Fundamental information for processing Tritan**

The knowledge and consideration of the Tritan- specific features, are fundamental for a successful processing. The exchange of the necessary know-how of the rematitan® and rematitan® autocast casting systems, is being conveyed to the user by Dentaureum.

The manufacturers' instructions for the wax up, positioning of sprues, investing as well as the casting process, must be observed to the letter. (Depending on the manufacturer or supplier, system-specific deviations or peculiarities may apply). Please find instructions for consistently reliable processing of Tritan in the manuals for rematitan® or rematitan® autocast system, respectively. The processing of Tritan- and rematitan® casting metal, is identical.

**D****DENTAURUM**