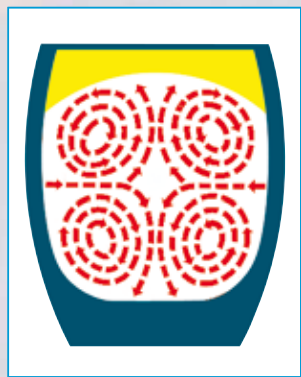


Die Erfahrung der Firma GALLONI in der Forschung, Entwicklung und Herstellung von elektronischen Induktions-Gießgeräten für Dentalzwecke geht bis in das Jahr 1948 zurück. GALLONI war 1957 der weltweit erste Hersteller, der dieses moderne Schmelzsystem in einer Serienmaschine präsentiert hat. Tausende von Maschinen, die auf dem Weltmarkt zur Zufriedenheit der Zahntechniker funktionieren sind der Qualitätsbeweis für GALLONI - Geräte. Die ständige Weiterentwicklung gipfelt heute in der modernen Linie OKAY, welche hohe Betriebssicherheit und unkomplizierte Bedienung bietet.

Im Jahre 1992 wurden die bis dahin verwendeten Elektronenröhren durch das moderne elektronische "Solid State" System ersetzt, das durch eine reduzierte Frequenz-Induktionsenergie die Schmelz- und Gußbedingungen der Dentalgußlegierung verbessert.

Alle Hersteller von Dentalgusslegierungen verwenden die gleiche Frequenz-Induktionsenergie die auch in den heutigen GALLONI Gussgeräten erzeugt wird.



Das Magnetfeld erzeugt eine Molekularbewegung in dem schmelzenden Metall, die während des Schmelzvorgangs ersichtlich ist und für eine homogene Mischung der Schmelze und ein schonendes, schnelles Aufschmelzen sorgt. **Im Gegensatz zu widerstandsbeheizten elektrischen Gießgeräten werden Temperaturen über 2000 °C ohne Gefährdung irgendeines Maschinenbestandteils erreicht.** Außerdem werden z. B. 40 g Chrom-Kobalt-Molybdän-Legierung in nur 50 Sekunden vergossen. Die Schmelzleistung ist fein regelbar und ermöglicht ein fortschreitendes, schonendes Erhitzen was besonders bei hochempfindlichen Edelmetall-Legierungen wichtig ist. Wie auch schnelles Schmelzen, das im Hochtemperaturbereich bei Modelgüssen notwendig wird. Die hohe Zentrifugalkraft in der Anlaufphase und das Vakuum-Druckguss-System ermöglichen ein sicheres Ausfließen feinsten Strukturen. Mechanisch beispielhafte Gussergebnisse werden durch eine hohe Verdichtung der Güsse erzielt. Dies befriedigt auch die höchsten Ansprüche der Fachleute im Bereich Zahntechnik völlig.

Mit dem infraroten, optischen Pyrometer ist es möglich, die Temperatur der Schmelze abzulesen und über die Automatik konstant zu halten. Dies ermöglicht die vollständige Verflüssigung der Legierung ohne die Gefahr der Überhitzung der Schmelze. Diese erreicht dann die dünnsten Teile der Muffel. Jede der über 150 Dentalgusslegierungen hat ihre Strahlung die vom optischen Sensor abgelesen wird und mit einer Genauigkeit von 2% - 5% ± in Temperaturgrade umgesetzt wird.



Umfangreiche Forschungen über die optimale **Qualität** und **Form** der Schmelztiegel wurden durchgeführt. Die **Qualität** garantiert unverfälschte Reinheit der Legierung und die Form eine optimale Fließrichtung der Schmelze im Zusammenspiel.

```
*****
* ASEG GALLONI SPA *
* Casting Protocol *
*****
Date _____
Lab _____
Allow _____
Weight _____
Setpoint 1378°C

Real temperature
0921°C
1288°C
1294°C
1318°C
1352°C
1369°C
1381°C --> Setpoint
1442°C
1453°C
1496°C
End
```

Der optionale Drucker ist eine Sonderausstattung zur Erstellung des "GUßPROTOKOLLS", auf dem die Gießparameter wie Legierungstyp, Legierungsmenge, Gießtemperatur, Laborname und Datum dokumentiert werden.

Die einfache Bedienung und die Konstruktion gemäß den CE Bestimmungen und dem Qualität - System ISO 9001 - VISION 2000 bringen die Eigenschaften dieser Maschinen mit der modernsten Technologie noch besser zur Geltung. Wir behalten das Recht vor, technische Daten ohne vorherige Ankündigung zu ändern



PRESSOVAC

Elektronisches Induktions-Vakuum-Druckgießgerät

Es ist zur Genüge bekannt, daß das System der elektronischen Induktion ideal zum **Schmelzen von Metallen ist. Die Möglichkeit zum Schmelzen und Gießen unter Vakuum bringt eine höhere Reinheit und Homogenität mit sich, so daß alle metallurgischen Eigenschaften der Legierungen ausgenützt werden.** Unter Vakuum werden Gußstücke von höherer Qualität erreicht, da die geschmolzenen Legierungen die dünnsten Partien der Modellation ausfließen und unter dem Druck dicht und fest werden.

Alle Dental-Legierungen - sowohl nichtedelmetallhaltige wie auch hochwertige Goldlegierungen - verbessern ihre Eigenschaften mit Vakuum, was im übrigen **wesentlich ist für Legierungen, die Titan enthalten.**

DAS ERGEBNIS IST:

- ✓ höhere Reinheit des Gußstücks
- ✓ größere Homogenität
- ✓ bessere Widerstandsfähigkeit gegen Korrosion
- ✓ prothetische Gerüste mit einem Minimum an Wandstärke
- ✓ reduzierte Reaktion des geschmolzenen Metalls auf die Einbettmasse
- ✓ weniger Oxydeinschlüsse im Guß wegen des Fehlens von Stickstoff und Sauerstoff



GALLONI - 1948 stellt Gießgeräte für Edelmetall-Dentallegierungen her

GALLONI - 1957 ist der weltweit erste Hersteller von Induktions-Schmelz- und Schleuderanlagen für die Dentaltechnik

GALLONI - 2004 stellt das Induktions-Vakuum-Druckgießgerät her



PRESSOVAC

Einfach aufzustellen und von äußerst unkomplizierter Bedienung, denn das Bedienpanel informiert mit einer grafischen Darstellung über die für den Gußverlauf nötigen Handgriffe. Die induktive Erhitzung, die unbegrenzte Temperaturen erreicht, **ist wartungsfrei im Gegensatz**



zu den Heizelementen, die sich in widerstandsbeheizten elektrischen Gießgeräten befinden. Selbst-Diagnose zur Kontrolle der Funktionsfehler. Eine blaue Filter-Glasscheibe schützt die Augen vor dem strahlenden Licht der hohen Temperaturen.

KLEIN, KOMPAKT, SCHNELL UND ZU HOHEN LEISTUNGEN FÄHIG

Nachdem das Gußmetall in den Tiegel eingegeben und die Gußmuffel in die Gießkammer eingesetzt wurde, steuert ein elektronisches, vollautomatisches System den gesamten Gießprozess unter Vakuum. Per Tastendruck wird die flüssige Legierung, in wenigen Sekunden direkt in die Muffel unter Vakuum gegossen und genau beim Endgießen wird sie in die Hohlräume gepreßt. Nach 60 Sekunden wird der Druck aufgehoben, die Gießkammer geöffnet und das Gerät ist zum nächsten Prozess sofort gießbereit.

PRESSOVAC bietet eine hohe Betriebssicherheit und unkomplizierte Bedienung, geeignet zum Vergießen sämtlicher Dentallegierungen (außer Reintitan und Nickel-Legierungen) in allen Prothesenformen ohne Gußkanäle und Sonderanlenkteile.

Optionaler Metalltisch mit Rädern ausgestattet, auf den das Gerät PRESSOVAC, der eventuelle Hilfsbehälter der Druckluft, das Kühlwasserlauf-Aggregat und die Vakuumpumpe gestellt werden können.



Die Schmelztiegel wurden in der Qualität und Form für diese Gießmethode besonders entwickelt.



TECHNISCHE DATEN

NETZANSCHLUß.....einphasig, 230 V, 50/60 Hz, 3 kW
 SCHMELZKAPAZITÄT.....von 5 bis 80 g der gesamten Vielfalt der normalen Edelmetall - und Palladium-Basis-Legierungen, Ch.Ko.Mo, und Titan-Legierungen (außer Reintitan und Nickel-Legierungen)
 GUßKÜVETTEN.....von 30 bis 90 mm Ø, von 55 bis 70 mm Länge
 FEIN REGELBARE SCHMELZLEISTUNG
 OPTISCHES, INFRAROTES MESS-SYSTEM DES SCHMELZWÄRMEWERTS (± 2% - 5%)
 VAKUUM.....mit äußerer Vakuumpumpe
 WASSERKÜHLUNG.....2 L/Minute - 3 bar
 DRUCKLUFTVERSORGUNG.....von 6 bis 8 bar
 SELBT-DIAGNOSE DER FUNKTIONSFEHLER
 ABMESSUNGEN UND GEWICHT.....Basis 600 x 500 mm, 580 mm h - 90 kg