

Legierungsdatenblatt



CE 0197

Verarbeitungsanleitung Goldgusslegierungen

- Modellation:** Bei Einzelkronen min. 0,3 mm Wandstärke und bei Brückenkronen min. 0,4 mm modellieren. Gerüstgestaltung in anatomisch verkleinerter Form.
- Gusskanalversorgung:** Wir empfehlen Gießsystem nach ZTM Udo Buhr und ZTM G. Gottfried Korten.
- Einbetten:** Eine phosphatgebundene Einbettmasse nach Verarbeitungsanleitung des Herstellers verwenden. Bei Inlaygold T und Hybridgold kann auch gipsgebundene Einbettmasse benutzt werden. Vorwärmtemperatur der Gießform entsprechend der Legierung nach Herstellerangaben.
- Schmelzen / Gießen:** Vergießbar mit allen üblichen Gießgeräten. Wir empfehlen die Zugabe von min. 30 % Neumaterial. Gießtemperatur, Gusstiegel und Nachschmelztemperatur entsprechend der technischen Datentabelle sowie verwendetem Gießverfahren wählen.
- Ausbetten:** Vor dem Ausbetten langsam auf Raumtemperatur auskühlen lassen. Vorsichtig, ohne Verwendung eines Hammers ausbetten. Einbettmassenreste mit Aluminiumoxid Strahl-sand 110 µm mit 2 bar abstrahlen.
- Ausarbeiten:** Bei geringem Druck (Drehzahlempfehlung der Hersteller) mit Hartmetallfräsen ausarbeiten. Keine Diamantschleifkörper verwenden.
- Abbeizen / Polieren:** Restoxide und evtl. Flussmittelreste abbeizen oder mit Glanzstrahlmittel entfernen, gummieren, vor- und hochglanzpolieren.
- Löten / Lasern:** Lote und Laserdrähte entsprechend dem technischen Datenblatt verwenden. Lötspalt sollte zwischen 0,05 und 0,2 mm betragen. Langsames Abkühlen nach Lötung.
- Kunststoffverblendung:** Gerüstvorbereitung und Verblendung entsprechend der Angaben des Verblendmaterialherstellers.

Zusammensetzung in Massen - %							
Au	Pt	Pd	Rh	Ir	Ag	Cu	In
85,00	10,00		0,70	0,10			

Zusammensetzung in Massen - %			
Fe	Sn	Zn	sonstige - % :
		4,20	

Schmelzintervall °C	Vorwärmtemp. °C	Gießtemp. °C	Dichte in g/cm³
950 - 1060	700	1210	18,1

mittl. linearer WAK 25 - 500 °C	E-Modul in N/mm²	Farbe
15,3		gelb

Vickershärte HV/ 5/30				0,2 % Dehngrenze		Bruchdehnung %	
s	w	n	v	s	v	s	v
190	150	210	300	500	10	3	

s = selbstaushärtend
w = weich
n = nach dem Brand
v = vergütet

Nur zum dentalen Gebrauch!



- Zertifiziertes Managementsystem
- EN ISO 9001
- EN ISO 13485

GOLDQUADRAT GmbH
Calenberger Esplanade 1 · 30169 Hannover
Tel.: +49 (0)511 449897-0 · Fax: 449897-44
info@goldquadrat.de · www.goldquadrat.de

