

# Legierungsdatenblatt



CE 0197

## Verarbeitungsanleitung Aufbrennlegierungen/ Universallegierungen

- 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:** Nur phosphatgebundene Einbettmasse nach Verarbeitungsanleitung des Herstellers verwenden. 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. Einbettmasse mit Aluminiumoxid Strahlsand 110 µm mit 2 bar abstrahlen.
- Ausarbeiten:** Bei geringem Druck (Drehzahlempfehlung der Hersteller) mit Hartmetallfräsen ausarbeiten. Keine Diamantschleifkörper verwenden.
- Abstrahlen vor dem Keramikbrand:** Mit Aluminiumoxid 110 µm im Winkel von 45° bei max. 2-3 bar.
- Reinigen:** Unter fließendem Wasser abbürsten oder abdampfen und nicht mehr mit Fingern berühren.
- Oxidieren:** Oxidieren ohne Vakuum siehe technische Datentabelle.
- Absäuern:** Das Absäuern von zinkhaltigen Legierungen wird unbedingt empfohlen! Das Absäuern erfolgt mit einem handelsüblichen Bad.
- Aufbrennen:** Die Empfehlungen der Keramikhersteller entsprechend WAK sind zu beachten.
- 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
		39,90			51,90		2,00

Zusammensetzung in Massen - %			
Fe	Sn	Zn	sonstige - %
	2,00	4,00	Ru - 0,20

Schmelzintervall °C	Vorwärmtemp. °C	Gießtemp. °C	Dichte in g/cm³
1070 - 1150	800	1300	10,6

mittl. linearer WAK 25 - 500 °C	E-Modul in N/mm²	Farbe
16,6	110	weiß

Vickershärte HV/ 5/30				0,2 % Dehngrenze		Bruchdehnung %	
s	w	n	v	s	v	s	v
200	180	200	200	350	370	10	7

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

