

# Goldguss-Legierung für Kronen, Brücken und Goldfüllungen

nach DIN EN ISO 22674 Gold-Basis-Legierung



**TRENDGOLD®**  
Dental-Legierungen

**Trendstar**

CE 0123

**Gewicht**

**g**

**LOT**

Made in Germany



**Trendgold**  
Binder Dental GmbH  
Werner-von-Siemens-Str. 41  
49124 Georgsmarienhütte  
Telefon (054 01) 4 80 80  
Telefax (054 01) 48 08 28  
www.trendgold.com

## Technische Daten

Stand 11/2015

Legierung	Typ 4	Farbe	Massenanteile in %*													Vorwärm- temperatur d. Gussformen °C	Schmelz- intervall °C
			Au	Ag	Pd	Pt	Cu	Sn	Zn	In	Ir	Ru	Ga	Fe			
Trendstar	extra- hart	gelb	42,0	26,0	7,9	-	22,0	-	2,0	-	x	-	-	-	650	810-890	

Gieß- temperatur °C	Vickershärte HV 5	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> MPa	Bruchdehnung %	E-Modul N/mm <sup>2</sup>	Dichte g/cm <sup>3</sup>
1040	s 230	s 620	s 15	110.000	12,4

Lot (Arbeitstemperatur): Trendgold Lot 710 °C

Als Flussmittel können handelsübliche Produkte namhafter Hersteller verwendet werden.

Legierung härtet durch langsames Abkühlen selber aus.

Beinhaltet keine Gefahrenstoffe nach der Gefahrstoff-Verordnung, keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen erforderlich.

s = Selbstaushärtung

\* Alle Massenanteile ≤ 1 % sind mit x gekennzeichnet. Die Summe der aufgeführten Massenanteile ergibt 100 %.



# Beschreibung und Verarbeitungshinweise

## Trendstar C€0123

Goldguss-Legierung, extrahart (4)  
Nach DIN EN ISO 22674 Gold-Basis-Legierung

### Beschreibung

**Trendstar** - goldreduzierte, gelbe Gold-Palladium-Legierung.  
**Trendstar** - kupferhaltig.  
**Trendstar** - nickel- beryllium- cadmiumfrei.  
**Trendstar** - wird in rechteckigen Gussplättchen geliefert.

### Anwendungsbereich

Für Kronen, Stege, Brücken, Goldfüllungen.

**Gegenanzeigen:** Nicht anwenden bei erwiesener Überempfindlichkeit auf die in der Legierung enthaltenen Metalle.

**Wechselwirkungen:** Bei Verwendung unterschiedlicher Legierungsgruppen können galvanische Effekte auftreten.

**Maßnahmen:** Okklusale und approximale Kontakte unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.

### Verarbeitungshinweise

#### 1. Modellieren:

Die Wachsmodellation des zu gießenden Metallgerüsts erfolgt im verkleinerten Maßstab zur späteren **Kunststoffverblendung**. Die Mindestwandstärke darf mit 0,3 mm nicht unterschritten werden. Bei Brückenpfeilerkronen sind 0,4 mm empfohlen.

#### 2. Gusskanäle:

Direktanstiftung: Bei Kronen und Gussfüllungen: 3,5 mm Ø  
Bei Brücken: 3-4 mm Ø  
Balkenguss: Zuführung und Versorgungskanal 4,0 mm, Anstiftung: 2,5 – 3,0 mm.

**Wichtig:** **Position der Gussobjekte in der Gussmuffel außerhalb des Muffelwärmezentrums.**

#### 3. Einbettmassen:

Es können sowohl gipsgebundene als auch phosphatgebundene Einbettmassen verwendet werden.

#### 4. Wachsaustreiben:

Konventionell: 7°C/Min. auf 280°C/60 Min. - 7°C/Min. 580°C/30 Min. - 7-10°C/Min. auf Endtemperatur 650°C.  
**oder**  
Speedverfahren.

#### 5. Haltezeiten:

Bei 650°C Gussmuffel (3x): 60 Min.  
Gussmuffel (6x): 90 Min.

#### 6. Gießen:

Die Gießtemperatur beträgt 1040°C. Der Anteil von Neumetall muss mindestens 1/3 betragen. Legierung erst begeben, wenn Ofen und Tiegel die Gießtemperatur erreicht haben.

**Tiegel: Keramik- oder Graphittiegel anwendbar.**

#### 7. Abkühlen/Ausbetten:

Nach dem Gießen die Gussmuffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen, anschließend ausbetten.

#### 8. Aushärten:

Die Legierung ist durch langsames Abkühlen selbsthärtend.  
Die Legierung ist nicht weiter aushärtbar.

#### 9. Ausarbeiten:

**Bei der Ausarbeitung entstehen Stäube. Atem- oder Schutzmaske tragen und Absaugeinrichtung einschalten!**

Verwenden Sie ausschließlich Hartmetallfräser.

#### Für Kunststoffverblendungen:

Die Gerüste mit Aluminiumoxyd, Körnung 110-125 µm bei 2 bar Druck abstrahlen.

Anschließend die Gerüste mit einem Dampfstrahlgerät reinigen.

Die Konditionierung der zu verblendenden metallischen Oberflächen, richten sich nach Angaben des Herstellers für Kunststoff-Verblendmaterialien.

#### 10. Löten:

Lot (Arbeitstemperatur): **Trendgold Lot 710**

Als Flussmittel können handelsübliche Produkte namhafter Hersteller verwendet werden.

#### 11. Polieren:

Die Politur der Gerüste erfolgt mit Paste, Filz und Bürsten.

