

# Goldguss-Legierung für Kronen, Brücken und Goldfüllungen

nach DIN EN ISO 22674 auf Gold-Basis



**TRENDGOLD®**  
Dental-Legierungen

**M**

**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 1/2016

Legierung	Typ 4	Farbe	Massenanteile in %*													Vorwärmtemperatur d. Gussformen °C	Schmelzintervall °C
			Au	Ag	Pd	Pt	Cu	Sn	Zn	In	Ir	Ru	Ga	Fe			
Trendgold M	extrahart	gelb	70,0	13,4	2,5	4,0	8,5	-	1,5	-	x	-	-	-	700	920-990	

Gießtemperatur °C	Vickershärte HV 5	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	Bruchdehnung %	E-Modul N/mm <sup>2</sup>	Dichte g/cm <sup>3</sup>
1100	s 240	s 570	s 16	110.000	15,8

Lote (Arbeitstemperatur): Hauptlot: Trendgold Lot 1 PF 800 – Nachlot: Trendgold Lot 2 750

Als Flussmittel können handelsübliche Produkte namhafter Hersteller verwendet werden.

Legierung härtet durch langsames Abkühlen selber aus.

s = Selbstaushärtung

\* Alle Massenanteile ≤ 1 % sind mit x gekennzeichnet.

Die Summe der aufgeführten Massenanteile ergibt 100 %.



# Beschreibung und Verarbeitungshinweise

## Trendgold M C€0123

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

### Beschreibung

**Trendgold M** - hochgoldhaltige, gelbe Gold-Platin Legierung.  
**Trendgold M** - palladium- und kupferhaltig.  
**Trendgold M** - nickel- beryllium- cadmiumfrei.  
**Trendgold M** - wird in rechteckigen Gussplättchen geliefert.

### Anwendungsbereich

Für Kronen, Teleskope, 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 Versorgungs kanal 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 700°C.  
**oder**  
Speedverfahren.

#### 5. Haltezeiten:

Bei 700°C Gussmuffel (3x): 60 Min.  
Gussmuffel (6x): 90 Min.

#### 6. Gießen:

Die Gießtemperatur beträgt 1100°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. Empfohlen sind Keramiktiegel.**

#### 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:

Lote (Arbeitstemperatur):

**Hauptlot: Trendgold Lot 1 PF 800**

**Nachlot: Trendgold Lot 2 750**

Als Flussmittel können handelsübliche Produkte namhafter Hersteller verwendet werden.

#### 11. Polieren:

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

