

Gold-Platin-Legierung für Goldfüllungen

nach DIN EN ISO 22674 auf Gold-Basis



TRENDGOLD[®]
Dental-Legierungen

In

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 3	Farbe	Massenanteile in %*													Vorwärm- temperatur d. Gussformen °C	Schmelz- intervall °C
			Au	Ag	Pd	Pt	Cu	Sn	Zn	In	Ir	Ru	Ga	Fe			
Trendgold In	hart	gelb	87,9	5,0	-	4,0	-	-	3,0	-	x	-	-	-	700	940-1020	

Gieß- temperatur °C	Vickershärte HV 5	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	Bruchdehnung %	E-Modul N/mm ²	Dichte g/cm ³
1170	s 160	s 360	s 9	100.000	17,7

Lote (Arbeitstemperatur): Hauptlot: Trendgold Lot Uni 1 – Nachlot: Trendgold Lot Uni 2

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 In C€0123

Gold-Platin-Legierung, hart (3)

Nach DIN EN ISO 22674 Gold-Basis-Legierung

Beschreibung

Trendgold In - hochgoldhaltige, gelbe Gold-Platin Legierung.

Trendgold In - palladium- und kupferfrei.

Trendgold In - nickel- beryllium- cadmiumfrei.

Trendgold In - wird in rechteckigen Gussplättchen geliefert.

Anwendungsbereich

Für Inlays (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 Modellation der Wachsobjekte erfolgt nach den bekannten zahntechnischen Regeln.

2. Gusskanäle:

Direktanstiftung: Bei Inlays (Gussfüllungen): 3,5 mm Ø.

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

3. Einbettmassen:

Es können sowohl gipsgebundene als auch phosphatgebundene Einbettmassen verwendet werden.

4. Wachaustreiben:

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

6. Gießen:

Die Gießtemperatur beträgt 1170° 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.

10. Löten:

Lote (Arbeitstemperatur):

Hauptlot: Trendgold Lot Uni 1 850

Nachlot: Trendgold Lot Uni 2 785

Als Flussmittel können handelsübliche Produkte namhafter Hersteller verwendet werden.

11. Polieren:

Die Politur der Objekte erfolgt mit Paste und Ziegenhaar-Bürstchen bei reduzierter Umdrehungszahl und geringem Anpressdruck.

