

Gold-Platin-Legierung für Kronen, Brücken und Goldfüllungen

nach DIN EN ISO 22674 auf Gold-Basis



TRENDGOLD®
Dental-Legierungen

Trend V 305

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			
Trend V305	extra-hart	gelb	68,0	9,0	-	7,6	13,5	-	1,5	-	x	-	-	-	700	910-950	

Gießtemperatur °C	Vickershärte HV 5	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	Bruchdehnung %	E-Modul N/mm ²	Dichte g/cm ³
1100	s 305	s 710	s 5	100.000	15,5

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

Trend V 305 C€0123

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

Beschreibung

Trend V 305 - hochgoldhaltige, gelbe Gold-Platin Legierung.
Trend V 305 - palladiumfrei, kupferhaltig.
Trend V 305 - nickel- beryllium- cadmiumfrei.
Trend V 305 - 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 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 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 beigegeben, 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:

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 Gerüste erfolgt mit Paste, Filz und Bürsten.

