

Gold-Platin-Legierung für Kronen, Brücken und Goldfüllungen, aufbrennfähig mit Spezialkeramik (LFC)

nach DIN EN ISO 22674 auf Gold-Basis



TRENDGOLD[®]
Dental-Legierungen

Uni-Norm
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	Ge			Ta
Trendgold Uni-Norm	extra-hart	gelb	73,8	9,2	–	9,0	4,4	–	2,0	1,5	x	–	–	700	900–990

Gießtemperatur °C	mittlerer linearer WAK $\mu\text{m} \cdot \text{K}$		Vickershärte HV 5			Dehngrenze $R_{p0,2}$ in MPa			Bruchdehnung %			E-Modul N/mm ²	Dichte g/cm ³
	(RT...500 °C)	(RT...600 °C)	S	a-s	n	S	a-s	n	S	a-s	n		
			s	a-n		s	a-n		s	a-n			
1120	16,8	17,0	G 200	210	410	480	6	9	6	8	6	90.000	16,7
			A 200	220	240	410	450	530	6	8	6		

Lote (Arbeitstemperatur): Vor dem Brand: Trendgold Lot Alpha 2 880 – Nach dem Brand: Trendgold Lot Alpha 3 680

Als Flussmittel können handelsübliche Produkte namhafter Hersteller verwendet werden.

Aushärten: 15 Minuten bei 450 °C, abkühlen lassen.

G = als Gusslegierung • A = als Aufbrennlegierung • s = Selbstaushärtung • n = nach dem Keramikbrand
a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s • a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n

* Alle Massenanteile $\leq 1\%$ sind mit x gekennzeichnet.

Die Summe der aufgeführten Massenanteile ergibt 100 %.



Beschreibung und Verarbeitungshinweise

Trendgold Uni Norm C€0123

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

Beschreibung

- Trendgold Uni Norm** - hochgoldhaltige, gelbe Gold-Platin-Legierung.
- Trendgold Uni Norm** - kupferhaltig, palladiumfrei .
- Trendgold Uni Norm** - beryllium- cadmiumfrei.
- Trendgold Uni Norm** - kompatibel mit allen niedrighschmelzenden LFC-Keramikmassen.
- Trendgold Uni Norm** - wird in rechteckigen Gussplättchen geliefert.

Anwendungsbereich

- Für Kronen und Brückengerüste in der Metallkeramik.
- Gegenanzeigen:** Nicht anwenden bei erwiesener Überempfindlichkeit auf die in der Legierung enthaltenen Metalle.
- Wechselwirkungen:** Bei Verwendung unterschiedlicher Legierungsgruppen können galvanische Effekte auftreten.
- Maßnahme:** Okklusale und proximale Kontakte unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.

Verarbeitungshinweise

1. Modellieren:

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

2. Gusskanäle:

Direktanstiftung: Bei Kronen und 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 gips- als auch phosphatgebundene Einbettmassen verwenden.

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.
Gussmuffel (9x): 120 Min.

6. Gießen:

Die Gießtemperatur beträgt 1120°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.
Eine zusätzliche Wärmebehandlung ist möglich bei 450°C 15 Min., danach langsames Abkühlen.

9. Ausarbeiten:

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

Verwenden Sie ausschließlich Hartmetallfräser. Danach die Gerüste mit Aluminiumoxyd, Körnung 110-125 µm bei 2 bar Druck abstrahlen. Anschließend die Gerüste mit einem Dampfstrahlgerät reinigen.

10. Oxidieren:

10 Min. bei 820° C mit Vakuum.
Anschließend Gerüste erneut abstrahlen mit Aluminiumoxyd, Körnung 110-125 µm bei 2 bar Druck **oder**
Gerüste mindestens 10 Min. abbeizen.
Anschließend die Gerüste mit einem Dampfstrahlgerät reinigen.

11. Keramikbrand:

Nach Angaben des Keramikherstellers die Keramikmassen auf die gereinigten Oberflächen auftragen und die Brandempfehlung des Keramikherstellers beachten.

12. Löten:

Lote (Arbeitstemperatur):
Vor dem Brand: Trendgold Lot Alpha 2 880
Nach dem Brand: Trendgold Lot Alpha 3 680
Als Flussmittel können handelsübliche Produkte namhafter Hersteller verwendet werden.

13. Polieren:

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

