

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 _{p0,2} MPa	Bruchdehnung %	E-Modul N/mm ²	Dichte g/cm ³
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.

