



Die beiliegende BEGO-GOLD-Karte ist Bestandteil dieser Arbeitsanweisung!

Legierungsmerkmale

| | | | |
|-----------------------------|---------------|--|----------------|
| Typ | extrahart (4) | Schmelzintervall [°C] | 940 - 900 |
| BEGO-GOLD-Farbcode | gelb 3 | Gießtemperatur [°C] | 1050 |
| Dichte [g/cm ³] | 15,5 | Vorwärmtemperatur [°C] | 700 |
| Mittlere Korngröße [µm] | 25 | Vergüten | 400 °C 15 min. |
| Vickershärte (HV 5) * | 155/220/225 | Weichglühen | 750 °C 10 min. |
| Dehngrenze (Rp 0.2) [Mpa] | * 340/500/510 | (dann abschrecken in Wasser bei 20 °C) | |
| Bruchdehnung (A5) [%] * | 40/15/14 | * weich / nach Guß / vergütet | |
| Elastizitätsmodul ca. [Mpa] | 95.000 | | |

Arbeitsanweisung

Modellieren

- Mindestwandstärken (nach dem Ausarbeiten): für Kunststoffverblendung mit Retentionsperlen 0,3 mm.
- Anstiften Einzelkronen: Gußreservoir vorsehen.

Einbetten Phosphat- oder gipsgebundene K&B-Einbettmassen verwenden (z.B. Auroplus[®], Bellavest[®]).

Gießen und Ausarbeiten Grundsätzlich:

Legierung nicht überhitzen. Nur saubere, für jede Legierung eigene Schmelztiegel verwenden. Empfehlung: Zur eindeutigen Chargenrückverfolgung nur Neumetall vergießen.

- Wenn Wiedervergießen: Nur identische Legierungen wiedervergießen. Altmaterial sauber abstrahlen. Mindestens 50% Neumaterial zusetzen.
- Keramik- oder Graphittiegel verwenden. Keramiktiegel: Eine Prise Auromelt HF Schmelzpulver über die Gußwürfel streuen.
- Weiterheizen nach dem vollständigen Zusammenfließen der Gußstücke:
Flammenschmelzen sofort gießen!
HF-Induktionsheizung sofort gießen!
Widerstandsheizung 2 - 3 Minuten.

Nach dem Ausbetten Einbettmassereste mit Korox[®] 25, Korox[®] 50 oder Korox[®] 110 bei 2-3 bar abstrahlen. Für das Ausarbeiten feinverzahnte Hartmetallfräsen, keramisch gebundene Steine oder BEGO-Sinterdiamanten verwenden.

Kunststoff- Verblendung

Um das Gummieren zu vereinfachen, mit Perlablast[®] micro (bleifreies Natronglas) glanzstrahlen. Danach mit den grünen BEGO-Gummipolierern für Edelmetall gummieren und mit BEGO-Edelmetall-Vor- und -Nachpolierpaste polieren. Für die Verarbeitung der Kunststoff-Verblendmaterialien sind die entsprechenden Anweisungen zu beachten.

Löten und Glänzen

- Objekt im Lötblock aus Bellatherm[®] abstützen. Spalt parallelwandig max. 0,2 mm.
- Löten mit:
BEGO-Gold-Lot I (810°C) / Minoxid Flußmittel,
BEGO-Gold-Lot II (765°C) / Minoxid Flußmittel oder
Pre-flux U Goldlot (810°C) mit eingepreßtem Flußmittel.
- Flußmittelreste und Metalloxide in Aurocid absäuern (60°C, 20-30 Sekunden). Anschließend gründlich reinigen (dampfstrahlen oder in Aqua dest abkochen).
- Das Glänzen ist in handelsüblichen Gold-Glänzgeräten möglich.

Laserschweißen Zusatzwerkstoff: PlatinLloyd[®]-100-Draht Ø 0,4 mm (Best.-Nr. 61152) oder selbst gießen (Kunststoffprofil Ø 0,45 mm, Best.-Nr. 53005).

Gewährleistung Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

Nebenwirkungen Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrochemisch bedingte Mißempfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich.

Wechselwirkungen Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Mißempfindungen möglich.

Gegenanzeigen Bei erwiesenen Allergien gegen Bestandteile der Legierung.

