



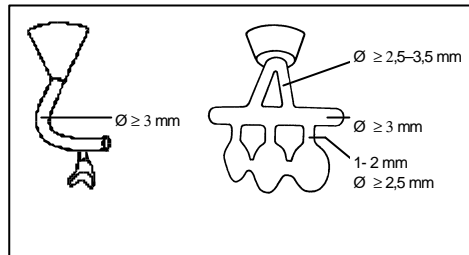
Die beiliegende BEGO-GOLD-Karte ist Bestandteil dieser Arbeitsanweisung!

Legierungsmerkmale		Schmelzintervall [°C]	1215 - 1145
Bio-Zertifikat	<input checked="" type="checkbox"/>	Gießtemperatur [°C]	1380
Typ	extrahart (4)	Vorwärmtemperatur [°C]	850
BEGO-GOLD-Farbcode	weiß 8	WAK 20 - 600 °C (25 - 500 °C)	
Dichte [g/cm ³]	17,9	[10 ⁻⁶ K ⁻¹]	14,0 (13,8)
Mittlere Korngröße [µm]	20	Vergüten	600 °C 15 min.
Vickershärte (HV 5) * 175/205/210		Weichglühen	750 °C 10 min.
Dehngrenze (Rp 0.2) [Mpa]		(dann abschrecken in Wasser bei 20 °C)	
Bruchdehnung (A5) [%]	* 470/490/500	* weich / nach Brand / vergütet	
Elastizitätsmodul ca. [Mpa]	* 7/5/4		
	110.000		

Arbeitsanweisung

Modellieren

- Mindestwandstärken (nach dem Ausarbeiten):
für Keramikverblendung 0,4 mm, für Kunststoff-verblendung mit Retentionsperlen 0,3 mm.
- Verbindungsstege zwischen Brückengliedern so stark und so hoch wie möglich (mind. 3,5 mm Höhe, mind. 2,5 mm Breite).
- Anstiften Einzelkronen: Gußreservoir vorsehen.



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.

Einbetten Phosphatgebundene 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: ca. 3 Sekunden
HF-Induktionsheizung: ca. 5 Sekunden
Widerstandsheizung: ca. 3 Minuten

Für das Ausarbeiten feinverzahnte Hartmetallfräsen, keramisch gebundene Steine oder BEGO-Sinterdiamanten verwenden.

Keramik Aufbrennkeramiken nach DIN EN ISO 9693 mit Brenntemperaturen bis ca. 980°C verwenden (z.B. Carat, Biodent, Duceram, IPS-Classic, Omega, Omega 900, VMK 95).
Arbeitsanweisungen der Hersteller beachten!

- Zuerst die zu verblendenden Flächen unbedingt abstrahlen (Korox[®] 110, 2 - max. 3 bar) und das Gerüst gründlich reinigen (dampfstrahlen oder in Aqua dest abkochen).
- Nach den Bränden normal abkühlen.

Oxidbrand

- Oxidbrand bei 960°C ohne Vakuum 10 Minuten halten (Omega 900: 900°C).
- Das Oxid kann vor dem Auftragen der Keramik wieder abgestrahlt werden.

Löten

- Objekt im Lötblock aus Bellatherm[®] abstützen. Spalt parallelwandig max. 0,2 mm.
- Löten vor dem Brand mit der Flamme (1120°C): PontoLloyd[®]-Lot (Best.-Nr. 61074) und Minoxid oder Fluxsol.
- Löten nach dem Brand im Ofen (810°C): BEGO-Gold-Lot I (Best.-Nr. 61017) und Flußmittel Minoxid. Normal abkühlen.
- Flußmittelreste und Metalloxide in Aurocid absäuern (60°C, 20 - 30 Sekunden). Anschließend gründlich reinigen (dampfstrahlen oder in Aqua dest abkochen).

Laserschweißen Zusatzwerkstoff: PontoLloyd[®]-P-Draht Ø 0,4 mm (Best.-Nr. 61154).

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.