

# LEGIERUNGSDATENBLATT

## GQ GUSSGOLD RE

## GQ LASERDRAHT GUSSGOLD RE

MIT UNS HABEN SIE GUT LACHEN!  
**GOLDQUADRAT**



Art.-Nr. 10102016  
 Art.-Nr. 10402016

Goldreduzierte Dentalgusslegierung auf Goldbasis  
 Typ 4 (extrahart), gem. DIN EN ISO 22674

### Zusammensetzung (Massenanteile in %)

Au	Pt	Pd	Rh	Ir	Ag	Cu	In	Fe	Sn	Zn	Nb	Ge
57,00	-	5,00	-	0,10	24,40	11,00	-	-	-	2,50	-	-

### Technische Daten

Farbe	gelb			
Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	13,8			
Mittl. lin. WAK 25–500 °C (10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> )	-			
Mittl. lin. WAK 25–600 °C (10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> )	-			
E-Modul (GPa)	110			
Schmelzintervall (°C)	870–920			
Vickerhärte HV 5/30	<b>s</b>	<b>n</b>	<b>a-s</b>	<b>a-n</b>
	290	-	-	-
0,2%-Dehngrenze (MPa)	<b>s</b>	<b>n</b>	<b>a-s</b>	<b>a-n</b>
	720	-	-	-
Bruchdehnung (%)	<b>s</b>	<b>n</b>	<b>a-s</b>	<b>a-n</b>
	5	-	-	-

### Verarbeitung

Vorwärmtemperatur der Gießformen (°C)	700
Gießtemperatur (°C)	1.070
Tiegel	Grafit/Keramik
Aushärten (°C/15 min)	-

### Geeignete Lote

Verbindungen als Gusslegierung	Guss-Lot 800
Verbindungen als Gusslegierung	Guss-Lot 750

### Indikationen

- Inlays, Onlays
- Kronen
- kleine Brücken
- Brücken jeder physiologischen Spannweite
- Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten \*
- Modellguss

\* Abhängig vom Kupfergehalt kann es zu Verfärbungen kommen. Wir verweisen hier auf unser Statement „Cu-haltige Legierungen für Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten“.

Nur zum dentalen Gebrauch! Bitte beachten Sie die Hinweise in der Verarbeitungsanleitung.

Alle Angaben zum ausgehärteten Zustand erfolgten je nach Legierung (entsprechende Wertangaben gelten nur unter diesen Bedingungen):

- **Oxidbrand 10 min/960 °C**  
+ 4x4 min/960 °C bei gelben, konventionellen Aufbrennlegierungen
- **Oxidbrand 10 min/980 °C**  
+ 4x4 min/980 °C bei weißen, konventionellen Aufbrennlegierungen
- **Oxidbrand 10 min/800 °C**  
+ 4x4 min/800 °C bei LFC-Systemen

### Kurzbezeichnungen

- s** selbstaushärtend
- n** nach dem Brand
- a-s** ausgehärtet aus Zustand s
- a-n** ausgehärtet aus Zustand n

Der Keramikbrand sollte nach Angaben des Keramikherstellers durchgeführt werden.