

LEGIERUNGSDATENBLATT

GQ KERAMIKGOLD H

GQ LASERDRAHT KERAMIKGOLD H

MIT UNS HABEN SIE GUT LACHEN!
GOLDQUADRAT



Art.-Nr. 10101113
 Art.-Nr. 10401112

Hochgoldhaltige Metallkeramik-Legierung 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	W
78,50	10,00	7,80	-	0,20	-	-	3,50	-	-	-	-	-

Technische Daten

Farbe	weiß			
Dichte (g/cm ³)	17,6			
Mittl. lin. WAK 25–500 °C (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	13,8			
Mittl. lin. WAK 25–600 °C (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	14,1			
E-Modul (GPa)	120			
Schmelzintervall (°C)	1.130–1.250			
Vickershärte HV 5/30	s	n	a-s	a-n
	200	220	-	240
0,2%-Dehngrenze (MPa)	s	n	a-s	a-n
	440	480	-	580
Bruchdehnung (%)	s	n	a-s	a-n
	6	5	-	5

Verarbeitung

Vorwärmtemperatur der Gießformen (°C)	900
Gießtemperatur (°C)	1.400
Tiegel	Grafit
Aushärten (°C/15 min)	500

Geeignete Lote

Verbindungen vor dem Keramikbrand	Keramik-Lot 1060 weiß
Verbindungen nach dem Keramikbrand	Guss-Lot 750

Indikationen

- Inlays, Onlays
- Kronen
- kleine Brücken
- Brücken großer Spannweite
- Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten
- Modellguss

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.

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

Gold Quadrat GmbH · Büttnerstr. 13 · 30165 Hannover · T +49 (0)511 449897-0 · info@goldquadrat.de · www.goldquadrat.de

Bauer-Walser AG · Bunsenstr. 4–6 · 75210 Kelttern

CE
0123