



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

The enclosed BEGO-GOLD card is part of these processing instructions!

Legierungsmerkmale

Bio-Zertifikat	<input checked="" type="checkbox"/>	Elastizitätsmodul ca. [MPa]	90.000
Typ	2	Schmelzintervall [°C]	1005–935
BEGO-GOLD-Farbcodes	gelb 2	Gießtemperatur [°C]	1200
Dichte [g/cm ³]	16,5	Vorwärmtemperatur [°C]	700
Mittlere Korngröße [µm]	40	Vergüten	400 °C 15 min.
Vickershärte (HV 5)	* 120/150	Weichglühen	750 °C 10 min.
Dehngrenze (Rp 0,2) [MPa]	* 200/245	(dann abschrecken in Wasser bei 20 °C)	
Bruchdehnung (A5) [%]	* 26/12	* weich / nach Guss	

Alloy characteristics

Biocertificate	<input checked="" type="checkbox"/>	Modulus of elasticity approx. [MPa]	90,000
Type	2	Melting interval [°C]	1005–935
BEGO-GOLD colour code	yellow 2	Casting temperature [°C]	1200
Density [g/cm ³]	16.5	Preheating temperature [°C]	700
Average grain size [µm]	40	Heat treatment	400 °C 15 min.
Vickers hardness (HV 5)	* 120/150	Soft annealing	750 °C 10 min.
Elongation limit (Rp 0.2) [MPa]	* 200/245	(then quenching in water at 20 °C)	
Ductile yield (A5) [%]	* 26/12	* Soft / after casting	

Arbeitsanweisung**Modellieren:**

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

Einbetten: Inlay-Spezialeinbettmasse Auroplus® oder gipsgebundene Einbettmassen verwenden.

Gießen und Ausarbeiten: Grundsätzlich: Legierung nicht überhitzen. Nur saubere, für jede Legierung eigene Schmelzriegel verwenden. Empfehlung: Zur eindeutigen Chargenrückverfolgung nur Neumaterial vergießen.

- Wenn Wiedervergießen: Nur identische Legierungen wiedervergießen. Altmaterial sauber abstrahlen. Mindestens 50 % Neumaterial zusetzen.
- Keramik- oder Graphitriegel verwenden. Keramikriegel: Eine Prise Auromelt HF Schmelzpulver über die Gusswürfel streuen.
- Weiterheizen nach dem vollständigen Zusammenfließen der Gussstücke: Flammenschmelzen sofort gießen! HF-Induktionsheizung sofort gießen! Widerstandsheizung 1–2 Minuten.

Wurde Auroplus® mit Wasser angemischt, lassen sich nach dem Ausbetten Einbettmassereste unter fließendem Wasser einfach abbürsten. Anschließend abbeizen oder mit Korox® 25, Korox® 50 oder Korox® 110 bei 2–3 bar abstrahlen bzw. mit Perlablast® micro oder Perlablast® 125 glanzstrahlen. Zum Ausarbeiten können bei Bedarf auch Hartmetallfräsen, keramisch gebundene Steine oder BEGO-Sinterdiamanten verwendet werden

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 Lötkblock aus Bellatherm® abstützen. Spalt parallelwandig max. 0,2 mm.
- Löten mit: BEGO-Gold-Lot I (810 °C) / Minoxyd Flussmittel, BEGO-Gold-Lot II (765 °C) / Minoxyd 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-Glänzergeräten möglich.

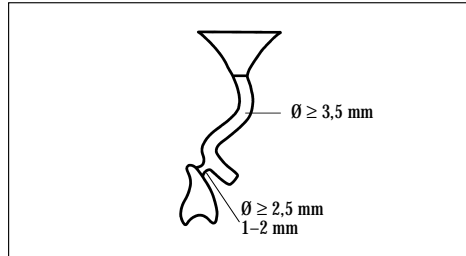
Laserschweißen: Zusatzwerkstoff: InLloyd®-100-Draht Ø 0,4 mm (Best.-Nr. 61163) oder selbst gießen (Kunststoffprofil Ø 0,45 mm, Best.-Nr. 53005).

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 Missemfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich.

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

Gegenanzeigen: Bei erwiesenen Allergien gegen Bestandteile der Legierung.

**Processing instructions****Modelling:**

- Minimum metal thickness (after grinding): for acrylic veneering with retention pearls 0.3 mm.
- Spruing of single crowns: provide casting reservoir.

Investing: Use special inlay investment material Auroplus® or plaster-bonded investment materials.

Casting and finishing: General: Do not overheat alloy. Use only clean crucibles, one crucible per alloy. Recommendation: to enable an exact identification of each case cast new metal only.

- In case of re-casting: only re-cast identical alloys. Blast old material. Add at least 50 % of new material.
- Use ceramic or graphite crucible. Ceramic crucible: sprinkle some Auromelt HF melting powder on the casting ingots.
- Continue to heat after complete melting of the casting pieces: Flame melting, immediate casting! HF induction heating, immediate casting! Resistance heating 1–2 minutes.

If Auroplus® is mixed with water, residual investment material can be brushed off easily under running water after deflasking. Then strip or blast with Korox® 25, Korox® 50 or Korox® 110 at 2–3 bar or blast-polish with Perlablast® micro or Perlablast® 125. If required, carbide, ceramically bonded stones or BEGO sintered diamond milling tools can be used for finishing.

Acrylic veneering: To simplify rubber polishing, blast-polish with Perlablast® micro (lead-free soda glass). Then rubber polish with BEGO's green rubber polishers for precious metal and polish with BEGO paste for preliminary and subsequent polishing of precious metals.

The relevant instructions must be followed for processing the acrylic veneering materials.

Soldering and polishing:

- Support object in a soldering block of Bellatherm®. Prepare a gap of max. 0.2 mm with parallel walls.
- Soldering with: BEGO-Gold Solder I (810 °C) / Minoxyd flux, BEGO-Gold Solder II (765 °C) / Minoxyd flux or Pre-flux U Gold Solder (810 °C) with pressed-in flux.
- Acid-treat residual flux and metal oxides in Aurocid (60 °C, 20–30 seconds). Clean thoroughly (steam clean or boil in aqua dest.).
- Polishing is possible in commercially available gold polishing units.

Laser welding: Filling material: InLloyd® 100-wire, dia. 0.4 mm (Order no. 61163) or cast one yourself (Acrylic profile dia. 0.45 mm, Order no. 53005).

Warranty: Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered as standard values. Our products undergo constant further development and are therefore subject to modification regarding design and composition.

Secondary effects: Allergies to contents of the alloy or electrochemically based reactions are may very rarely occur .

Reciprocal actions: In case of occlusal or approximal contact of different alloys electrochemically based reactions may very rarely occur.

Reactions: In case of known allergies to contents of the alloy.