

Lote												
Lot	REF	BEGO-Farb-Code Nr.	Zusammensetzung in Masse-%								Sonstige Elemente	Liquidus-temperatur [°C]
			Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In		
BEGO-Gold-Lot I	61017	2	72,0	1,9	1,0	8,0	7,0	-	10,0	Re	790	
BEGO-Gold-Lot II	61043	3	73,0	1,9	-	10,0	3,0	-	12,0	Re	730	
BegoStar® Lot	61081	8	55,0	-	10,0	34,0	-	-	-	1,0	-	1100
Bio PlatinLloyd®-Lot vor dem Brand	61108	3	90,7	2,0	-	-	-	-	7,2	-	Ir	860
Bio PlatinLloyd®-Lot nach dem Brand	61109	6	68,5	1,6	-	13,8	-	-	16,0	-	Ir	700
PontoRex®-Lot vor dem Brand	61038	2	76,0	2,9	-	10,0	6,0	-	5,0	-	Ir	880
PontoRex®-Lot nach dem Brand	61039	2	72,5	x	-	10,0	3,0	-	11,9	2,0	Ir	700
PontoStar®-G-Lot	61045	2	64,0	x	-	34,9	-	-	-	x	Rh	1015
Wirobond®-Lot	52622	8	Co 61,0 · Cr 28,5 · Si 4,2 · Mo 3,1 · B 1,5 · Fe 1,3 · C									1180

- Nicht vorhanden
 x ≤ als 1 Prozent

Schweißzusatz-Werkstoffe für das Laserschweißen				
Lieferformen	Zusammensetzung in Masse-%	Stärke	Menge	REF
Wiroweld (CoCrMo, C-frei)	Co 65,0 · Cr 28,0 · Mo 6,0 · Mn · Si	0,35 mm	2 m, 1,5 g	50003
Wiroweld (CoCrMo, C-frei)	Co 65,0 · Cr 28,0 · Mo 6,0 · Mn · Si	0,5 mm	1,5 m, 2 g	50005
AuroLloyd® KF-Draht	Au 55,0 · Ag 29,2 · Pd 10,0 · In 3,5 · Zn 1,2 · Sn 1,0 · Ru	0,35 mm	ca. 5 g	61153
BegoCer® G-Draht	Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru	0,35 mm	ca. 5 g	61164
BegoPal® 300-Draht	Pd 75,4 · In 6,3 · Ag 6,2 · Au 6,0 · Ga 6,0 · Ru	0,35 mm	ca. 5 g	61165
Bio PlatinLloyd®-Draht	Au 75,1 · Ag 14,8 · Pt 7,8 · Zn 1,8 · Rh · Mn · Mg	0,35 mm	ca. 5 g	61161
Bio PontoStar® XL-Draht	Au 86,0 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · Rh · In	0,35 mm	ca. 5 g	61167
Bio PontoStar®-Draht	Au 87,0 · Pt 10,6 · Zn 1,5 · In · Rh · Mn · Ta	0,35 mm	ca. 5 g	61157
ECO d'OR-Draht	Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn · Ta	0,35 mm	ca. 5 g	61170
PlatinLloyd® 100-Draht	Au 72,0 · Ag 13,7 · Cu 9,8 · Pt 3,5 · Zn · Ir	0,35 mm	ca. 5 g	61152
PontoStar® G-Draht	Au 85,6 · Pt 11,4 · In 2,3 · Fe · Rh	0,35 mm	ca. 5 g	61150
Pontonorm-Draht	Au 73,8 · Ag 9,2 · Pt 9,0 · Cu 4,4 · Zn 2,0 · In 1,5 · Ir	0,35 mm	ca. 5 g	61172

Nutzen Sie die Vorteile des CAD/Cast®-Verfahrens

CAD/Cast® für Edelmetall- und edelmetallfreie Legierungen

Mit dem CAD/Cast®-Verfahren steht Ihnen ein breites Angebot an Legierungen zur Verfügung. Hier werden auf Basis Ihrer CAD-Daten im BEGO CAD/CAM-Produktionszentrum Wachskerüste hergestellt. Diese werden anschließend eingebettet und aus Materialien Ihrer Wahl im Vakuum-Druckguss vergossen. Sie erhalten schließlich das gegossene Gerüst. Das CAD/Cast®-Verfahren bietet Ihnen im Vergleich zu Ihrem traditionellen Herstellungsverfahren eine ökonomische und kalkulierbare Alternative zur Fertigung von Kronen und Brücken bis 7 Glieder sowie von individuellen zweiteiligen Abutments mit entscheidenden Vorteilen:

- vielfältige Materialauswahl
- keine Lagerung von Edelmetall-Legierungen notwendig
- die gegossenen Objekte werden zu Ihren Gunsten ohne Berechnung von Guss- und Schleifverlusten (bezieht sich auf das Abtrennen und Verschleifen der Gusskanäle) abgewogen und verrechnet

So einfach geht's:

- 1 Sie übermitteln uns die Daten zu Ihrem Auftrag. Dafür stehen Ihnen mehrere Optionen zur Verfügung:
 - **Datenübermittlung aus dem BEGO System:** Als BEGO Kunde bieten wir Ihnen die Möglichkeit der Datenübermittlung aus der Design Software. So können Sie Ihre designten Versorgungen bequem mit einem Mausclick direkt aus dem System an unser Produktionszentrum übermitteln.
 - **Datenübermittlung im STL-Format via FileGenerator oder Orderportal:** Wenn Sie mit einem Scanner arbeiten, der STL-Daten liefert, können Sie entweder den BEGO FileGenerator, der auf unserer Homepage heruntergeladen werden kann, für das Übermitteln der Daten nutzen, oder die STL-Daten in unserem hierfür eingerichteten Portal auf der Homepage hochladen und an die Produktion übermitteln. Nähere Informationen finden Sie unter: www.bego-medical.com/de/orderportal/
 - **Übermittlung von Scandaten der Modelle:** Auch die Übermittlung von Scandaten von Modellen an unser Scan- und Designcenter aus dem 3Shape® Dental Designer (ab Version 2012 Release 2.7.8.13 oder höher) ist in Verbindung mit einem Inbox-Client von 3Shape möglich – ganz ohne Investitionskosten für den 3Shape Abutment Designer. Unser kompetentes Team übernimmt das Designen Ihrer Arbeit. Nach Abstimmung mit Ihnen und Ihrer Freigabe werden die Versorgungen von BEGO produziert.

- **Versand von Modellen:** Nach Anmeldung über das bedienerfreundliche Online-Portal unseres Scan- und Designcenters, in dem Sie das Auftragsformular ausfüllen, können Sie Ihr Modell zu uns schicken oder es in Ihrem Labor von unserem Paketservice abholen lassen. Wir scannen Ihr Modell und designen die gewünschten Versorgungen nach Ihren Vorgaben. Vor der Produktion bieten wir Ihnen die Möglichkeit, das Design zu prüfen und freizugeben.

- 2 Anschließend stellen wir auf Basis der CAD-Daten Wachskerüste her. Diese werden dann eingebettet und in den Legierungen Ihrer Wahl im Vakuum-Druckguss vergossen.

- 3 Sie erhalten binnen 48 Stunden das gegossene, ausgebettete Gerüst zur Weiterverarbeitung.

Edelmetall- und edelmetallfreie Legierungen																												
Legierung	Bio-Zertifikat	Normen ISO	REF	Typ gemäß ISO 22674	BEGO Farb-Code Nr.	Zusammensetzung in Masse-% (x = < 1 %)								Sonstige Elemente (< 1 %)	Dichte [g/cm³]	Vickers-Härte (HV 5) nach Guss	Dehngrenze (R _{p0,2}) [MPa] nach Guss	Bruchdehnung (A ₂) [%] nach Guss	Elastizitätsmodul ca. [GPa]	Solidus-, Liquidustemperatur [°C]	Vorwärmtemperatur [°C]	WAK 25-500 °C (20-600 °C) [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	Oxidbrand		Laserschweißen/artreiner Zusatzwerkstoff verfügbar (Alternativdraht)	Lote vor dem Brand	Lote nach dem Brand	
						Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In										min	mit Vakuum				
Legierungen für konventionelle Keramiken																												
Bio PontoStar® XL	✓	9693-1 + 22674	61140	4	5	86,0	11,5	-	-	-	-	1,6	x	Rh · Fe	18,8	215	500	7	100	1045 °C, 1100 °C	850	14,2 (14,4)	900	5	✓	✓	PontoStar® G-Lot	BEGO-Gold-Lot I
Bio PontoStar®	✓	9693-1 + 22674	61104	4	5	87,0	10,6	-	-	-	-	1,5	x	Rh · Mn · Ta	18,8	225	550	8	100	1040 °C, 1150 °C	850	14,2 (14,4)	950	10	-	✓	PontoStar® G-Lot	BEGO-Gold-Lot I
PontoLloyd® G	✓	9693-1 + 22674	61106	4	6	84,1	8,3	4,8	-	-	-	-	2,7	Ta	18,1	200	470	6	100	1100 °C, 1230 °C	850	14,1 (14,3)	960	10	-	PontoStar® G-Draht	PontoStar® G-Lot	BEGO-Gold-Lot I
BegoStar®	✓	9693-1 + 22674	61080	4	8	54,0	-	26,5	15,5	-	2,4	-	1,4	Ru · Re	13,8	225	510	15	113	1230 °C, 1280 °C	850	14,0 (14,2)	960	10	-	BegoCer® G-Draht	BegoStar®-Lot	BEGO-Gold-Lot I
BegoPal® S	✓	9693-1 + 22674	61086	4	8	-	-	57,5	31,5	-	9,0	-	1,9	Ru	11,1	220	480	7	118	1210 °C, 1290 °C	850	14,4 (14,6)	960	10	-	BegoPal® 300-Draht	BegoStar®-Lot	BEGO-Gold-Lot I
BegoPal® 300	✓	9693-1 + 22674	61105	4	8	6,0	-	75,4	6,2	-	-	-	6,3	Ru · Ga 6,0	11,0	240	520	28	135	1175 °C, 1320 °C	850	13,8 (14,0)	960	2-3	-	✓	BegoStar®-Lot	BEGO-Gold-Lot I
BEGO EcoLine K	✓	9693-1 + 22674	61122	4	8	-	-	57,5	31,5	-	9,0	-	1,9	Ru	11,1	220	480	7	118	1210 °C, 1290 °C	850	14,4 (14,6)	960	10	-	BegoPal® 300-Draht	BegoStar®-Lot	BEGO-Gold-Lot I
Wirobond® C	✓	9693-1 + 22674	50115	4	8	-	-	-	-	-	-	-	-	Co 63,3 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 Si 1,0 · Ce	8,5	315 (HV 10)	440	16	180	1360 °C, 1420 °C	900-1000	14,3 (14,6)	900	5	✓	Wiroweld	Wirobond®-Lotstäbe	-
Legierungen für hochexpandierende Keramiken (LFC Massen)																												
Bio PlatinLloyd®	✓	9693-1 + 22674	61125	4	4	75,1	7,8	-	14,8	-	-	1,8	-	Rh · Mn · Mg	16,3	205	490	6	120	990 °C, 1065 °C	700	16,0 (16,2)	780	10	-	✓	BioPlatinLloyd®-Lot v.d.B.	BioPlatinLloyd®-Lot n.d.B.
Pontonorm	✓	9693-1 + 22674	61126	4	3	73,8	9,0	-	9,2	4,4	-	2,0	1,5	Ir	16,7	200	480	12	105	900 °C, 990 °C	700	16,5 (16,8)	780	5	✓	✓	PontoRex®-Lot v.d.B.	PontoRex®-Lot n.d.B.
AuroLloyd® KF	✓	9693-1 + 22674	61052	4	6	55,0	-	10,0	29,2	-	1,0	1,2	3,5	Ru	13,9	200	480	7	106	950 °C, 060 °C	700	17,1 (17,3)	800	10	-	✓	PontoRex®-Lot v.d.B.	PontoRex®-Lot n.d.B.
BEGO EcoLine LFC	✓	9693-1 + 22674	61123	4	8	x	-	35,0	59,6	-	1,0	4,0	-	Zr · Ru	10,8	200	400	12	113	1080 °C, 1150 °C	700	16,6 (16,8)	780	10	-	ECO d'OR-Draht	PontoRex®-Lot v.d.B.	PontoRex®-Lot n.d.B.
ECO d'OR	✓	9693-1 + 22674	61112	4	6	38,1	-	13,0	40,5	-	-	-	8,0	Mn · Ta	13,1	215	500	7	114	975 °C, 1030 °C	700	17,0 (17,4)	800	5	-	✓	BioPlatinLloyd®-Lot v.d.B.	BioPlatinLloyd®-Lot n.d.B.
BegoStar® LFC	✓	9693-1 + 22674	61107	4	8	x	-	35,0	59,6	-	1,0	4,0	-	Zr · Ru	10,8	200	400	12	113	1080 °C, 1150 °C	700	16,6 (16,8)	780	10	-	ECO d'OR-Draht	PontoRex®-Lot v.d.B.	PontoRex®-Lot n.d.B.
BEGO EcoLine AU	✓	9693-1 + 22674	61124	4	6	38,1	-	13,0	40,5	-	-	-	8,0	Mn · Ta	13,1	215	500	7	114	975 °C, 1030 °C	700	17,0 (17,4)	800	5	-	✓	BioPlatinLloyd®-Lot v.d.B.	BioPlatinLloyd®-Lot n.d.B.
Nicht-aufbrennfähige Legierungen																												
PlatinLloyd® 100	✓	22674	61020	4	3	72,0	3,5	-	13,7	9,8	-	x	-	Ir	15,5	220	500	15	95	900 °C, 940 °C	700	-	-	-	-	✓	BEGO-Gold-Lot I BEGO-Gold-Lot II	

Typen gemäß ISO 22674

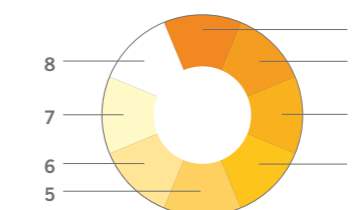
- Typ 3:** vorgesehen für festsitzenden mehrgliedrigen Zahnersatz, z. B. Brücken
Typ 4: vorgesehen für Vorrichtungen mit dünnen Querschnitten, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt sind, z. B. herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, verblendete Kronen, große Brücken oder Brücken mit kleinen Querschnitten, Stege, Befestigungen, implantatgetragene Suprakonstruktionen
Typ 5: vorgesehen für Vorrichtungen, bei denen Teile der Vorrichtung eine Kombination aus hoher Steifigkeit und Festigkeit erfordern, z. B. dünne herausnehmbare Teilprothesen, Teile mit dünnen Querschnitten, Klammern

Die Typen sind abwärtskompatibel. BEGO-GOLD-Legierungen, Schweißzusatz-Werkstoffe für das Laserschweißen und-Lote sind Medizinprodukte gemäß Richtlinie 93/42 EWG. Nach Anhang IX der Richtlinie 93/42 EWG werden die Produkte eingestuft in Klasse IIa.

* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung/eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.

- ✓ Vorhanden
- Nicht vorhanden
- x ≤ als 1 Prozent

Die angegebenen Daten sind Richtwerte. Änderungen vorbehalten.



Der BEGO-Gold-Farbcode

Die Farbfelder mit den in den Legierungsmerkmalen aufgeführten Kennziffern entsprechen annähernd der Intensität der Legierungsfarben.

Gewährleistung: Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich, ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt wurden, 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.



www.bego.com

BEGO Medical GmbH

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 2028-0 · Fax +49 421 2028-174

E-Mail info@bego-medical.com · www.bego.com