



# BEGO CAD/Cast®

Legierungsübersicht

Miteinander zum Erfolg



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
PontoLloyd®-Lot	61074	7	75,8	–	5,9	17,0	x	x	–	x	Fe, Re	1085
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	–	12,0	2,0	Ir	700
PontoStar®-G-Lot	61045	2	64,0	x	–	34,8	–	–	–	x	Rh	1015

– Nicht vorhanden  
x ≤ als 1 Prozent

Schweißzusatz-Werkstoffe für das Laserschweißen							
Lieferformen	Zusammensetzung in Masse-%				Stärke	Menge	REF
AuroLloyd® KF-Draht	Au 55,0 · Ag 29,3 · Pd 10,0 · In 3,5 · Zn 1,2 · Sn 1,0 · Re · 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 75,2 · In 6,3 · Ag 6,2 · Au 6,0 · Ga 6,0 · Re · Ru				0,35 mm	ca. 5 g	61165
Bio PlatinLloyd®-Draht	Au 74,9 · Ag 14,9 · Pt 7,8 · Zn 2,2 · Mg · Mn · Rh				0,35 mm	ca. 5 g	61161
Bio PontoStar® XL-Draht	Au 86,0 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · In · Rh				0,35 mm	ca. 5 g	61167
Bio PontoStar®-Draht	Au 86,7 · Pt 10,7 · Zn 1,5 · In · Mn · Rh · 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
PlatinLloyd® M-Draht	Au 70,0 · Ag 11,7 · Cu 10,0 · Pt 5,0 · Zn 1,9 · Pd 1,0 · In · Re				0,35 mm	ca. 5 g	61155
PontoLloyd® P-Draht	Au 77,5 · Pt 9,9 · Pd 8,9 · In 1,4 · Ag 1,0 · Cu · Fe · Ir · Sn				0,35 mm	ca. 5 g	61154
PontoStar® G-Draht	Au 85,5 · 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/](http://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 Farbcode Nr.	Zusammensetzung in Masse-% (x = < 1 %)								Sonstige Elemente (< 1 %)	Dichte g/cm³	Vickers-Härte HV 5	Dehngrenze (R <sub>90,2</sub> ) MPa	Bruchdehnung (A <sub>2</sub> ) %	Elastizitätsmodul GPa	Solidus-, Liquidustemperatur °C	WAK 25–500 °C 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	Oxidbrand		Laserschweißen/artreiner Zusatzwerkstoff verfügbar (Alternativdraht)	Lote vor dem Brand	Lote nach dem Brand	
						Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In									°C	Min.				mit Vakuum
<b>Legierungen für konventionelle Keramiken</b>																											
Bio PontoStar® XL	✓	9693-1 + 22674	61140	4	5	86,0	11,5	–	–	–	–	1,6	x	Fe · Rh	18,8	215	500	7	100	1045 °C, 1100 °C	14,2	900	5	✓	✓	PontoStar® G-Lot	BEGO-Gold-Lot I
Bio PontoStar®	✓	9693-1 + 22674	61104	4	5	86,7	10,7	–	–	–	–	1,5	x	Mn · Rh · Ta	18,8	225	550	8	100	1040 °C, 1150 °C	14,2	950	10	–	✓	PontoStar® G-Lot	BEGO-Gold-Lot I
PontoLloyd® G	✓	9693-1 + 22674	61106	4	6	84,4	8,0	5,0	–	–	–	–	2,5	Ta	18,1	200	470	6	100	1100 °C, 1230 °C	14,1	960	10	–	PontoStar® G-Draht	PontoStar® G-Lot	BEGO-Gold-Lot I
PontoLloyd® P	✓	9693-1 + 22674	61087	4	8	77,5	9,9	8,9	1,0	x	x	–	1,4	Fe · Ir	17,9	205	490	5	110	1145 °C, 1215 °C	13,8	960	10	–	✓	PontoLloyd®-Lot	BEGO-Gold-Lot I
BegoStar®	✓	9693-1 + 22674	61080	4	8	54,0	–	26,5	15,5	–	2,4	–	1,4	Re · Ru	13,8	225	510	15	113	1230 °C, 1280 °C	14,0	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	Re · Ru	11,1	220	480	7	118	1210 °C, 1290 °C	14,4	960	10	–	BegoPal® 300-Draht	BegoStar®-Lot	BEGO-Gold-Lot I
BegoPal® 300	✓	9693-1 + 22674	61105	4	8	6,0	–	75,2	6,2	–	–	–	6,3	Ga 6,0 · Re · Ru	11,0	240	520	28	135	1175 °C, 1320 °C	13,8	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	Re · Ru	11,1	220	480	7	118	1210 °C, 1290 °C	14,4	960	10	–	BegoPal® 300-Draht	BegoStar®-Lot	BEGO-Gold-Lot I
<b>Legierungen für hochexpandierende Keramiken (LFC Massen)</b>																											
Bio PlatinLloyd®	✓	9693-1 + 22674	61125	4	4	74,9	7,8	–	14,9	–	–	2,2	–	Mg · Mn · Rh	16,3	205	490	6	120	990 °C, 1065 °C	16,0	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	16,5	780	5	✓	✓	PontoRex®-Lot v.d.B.	PontoRex®-Lot n.d.B.
AuroLloyd® KF	✓	9693-1 + 22674	61052	4	6	55,0	–	10,0	29,3	–	1,0	1,2	3,5	Re · Ru	13,9	200	480	7	106	950 °C, 060 °C	17,1	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	–	Ru · Zr	10,8	200	400	12	113	1080 °C, 1150 °C	16,6	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	12,0	211	433	4,2	99	975 °C, 1040 °C	16,6	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	–	Ru · Zr	10,8	200	400	12	113	1080 °C, 1150 °C	16,6	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	12,0	211	433	4,2	99	975 °C, 1040 °C	16,6	800	5	–	✓	BioPlatinLloyd®-Lot v.d.B.	BioPlatinLloyd®-Lot n.d.B.
<b>Nicht-aufbrennfähige Legierungen</b>																											
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	–	–	–	–	✓	BEGO-Gold-Lot I BEGO-Gold-Lot II	–
PlatinLloyd® M	✓	22674	61009	4	4	70,0	5,0	1,0	11,7	10,0	–	1,9	x	Re	15,7	270	650	11	98	880 °C, 940 °C	–	–	–	–	✓	BEGO-Gold-Lot I BEGO-Gold-Lot II	–

### Typen gemäß ISO 22674

**Typ 3:** vorgesehen für festsitzenden mehrgliedrigen Zahnersatz, z. B. Brücken

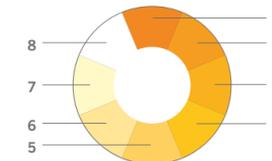
**Typ 4:** vorgesehen für Vorrichtungen mit dünnen Querschnitten, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt sind, z. B. herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, verblendete Kronen, große Brücken oder Brücken mit kleinen Querschnitten, Stege, Befestigungen, implantatgetragene Suprakonstruktionen

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](http://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](mailto:info@bego-medical.com) · [www.bego.com](http://www.bego.com)

Immer alle BEGO News im Blick haben?

Hier direkt beim Newsletter anmelden: [www.bego.com/newsletter](http://www.bego.com/newsletter)

