



Legierung	Datenblatt	Stand
dc eco	Dat. 6.1.44	01/2019

Produktdatenblatt

[a]priori

dc eco				CE 0124		
Typ:	Edelmetalllegierung auf Goldbasis, vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674, für niedrigschmelzende und hoch expandierende Keramiken					
Farbe:	Hellgelb					
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken	Brücken	Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten	Modellguss
	x	x	x	x	x	x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pd	Ag	Ir	In	
	38,0	17,0	36,0	0,1	8,9	
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 12,8		Schmelzintervall in °C: 1020-1075		E-Modul in GPa: 90	
	Vickershärte HV 5/30 (s/n): 210/220		Vickershärte Aufbrennen (a-n): 240		Vickershärte Guss (a-s): -	
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):500/550		Dehngrenze Aufbrennen (a-n): 560		Dehngrenze Guss (a-s): -	
	Bruchdehnung in % (s/n): 3/3		Bruchdehnung Aufbrennen (a-n): 3		Bruchdehnung Guss (a-s): -	
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 16,9		WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 17,3			
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n					
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C: 800		Gießtemperatur in °C: 1230			
	Tiegel: Keramik		Aushärten Aufbrennen:500°C/15min		Aushärten Guss: nicht aushärtbar	
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:		a priori 920		Als Gusslegierung: a priori 750 PF	
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:		a priori 700 PF			
Gussstifte:	Nach der indirekten Methode: 3mm ø für Zwischenglieder; 4-4,5 mm ø für Querbalken.					
Gießen:	Gießtemperatur 1230°C mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.					
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 110µ AlO ₂ und 2bar Druck im 45° Winkel.					
Oxidbrand:	Alle Angaben zum ausgehärteten Zustand erfolgen je nach Legierung: Oxidbrand bei gelben, konventionellen Aufbrennlegierungen: 10min/960°C + 4x4min/960°C Oxidbrand bei weißen, konventionellen Aufbrennlegierungen: 10min/980°C + 4x4min/980°C Oxidbrand bei LFC-Systemen: 10min/800°C + 4x4min/800°C Anschließend Absäuern in entsprechen konfektioneller Beizlösung. Keine Säuren.					
Aufbrennen:	Der Keramikbrand sollte nach den Angaben des Keramikherstellers durchgeführt werden.					
Gegenanzeigen	: Bei Überempfindlichkeit Allergie gegen Bestandteile der Legierung.					
Nebenwirkungen	: Als Einzelfälle wurden Überempfindlichkeit oder elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen beschrieben.					
Wechselwirkung m. anderen Legierungen:	Bei Kontakt zu Zahnersatz aus nicht artgleichen Legierungen können galv. Effekte auftreten.					
 a priori GmbH & Co. KG Autenbachstraße 17 73035 Göppingen Telefon (07161) - 920 397 www.a-priori-dental.de						
Stand 01/2019						