

| | | |
|------------------|-------------------|--------------|
| Legierung | Datenblatt | Stand |
| Zenturio AG | Dat. 6.1.19 | 05/2022 |

Produktdatenblatt

[a]priori

Zenturio AG  CE 0123

| | |
|---------------|--|
| Typ: | Edelmetall-Legierung auf Silberbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674 |
| Farbe: | weiß |

| | | |
|----------------------|--|---|
| Indikationen: | Inlays, Onlays | • |
| | Kronen | • |
| | kleine Brücken | • |
| | Brücken jeder physiologischen Spannweite | • |
| | Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten | • |
| | Modellguss | • |
| | verblendbar mit LFC | • |

| | | |
|-------------------------|----|-------|
| Zusammensetzung: | Pd | 39,90 |
| (Massenanteile in %) | Ru | 0,20 |
| | Ag | 51,90 |
| | Zn | 4,00 |
| | In | 2,00 |
| | Sn | 2,00 |

| | | |
|--------------------------|--|--|
| Technische Daten: | Dichte in g/cm ³ | 10,6 |
| | Vickershärte HV 5/30 | als Gusslegierung (s) 180 (a-s) 200 als Aufbrennlegierung (s) 180 (n) 190 (a-n) 210 |
| | Dehngrenze R _{p0,2} in MPa | als Gusslegierung (s) 370 (a-s) 390 als Aufbrennlegierung (s) 370 (n) 370 (a-n) 450 |
| | Bruchdehnung in % | als Gusslegierung (s) 12 (a-s) 10 als Aufbrennlegierung (s) 12 (n) 12 (a-n) 8 |
| | Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 16,6 |
| | Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 16,8 |
| | E-Modul in GPa | 110 |
| | Schmelzintervall in °C | 1090 – 1160 |

| | | |
|----------------------|--|-------------|
| Verarbeitung: | Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C | 800 |
| | Gießtemperatur in °C | 1310 |
| | Tiegel | Keramik |
| | Aushärten (a-s) | 550°C/15min |
| | (a-n) | 550°C/15min |

| | | |
|------------------------|------------------------------------|---------------------|
| Geeignete Lote: | Verbindungen vor dem Keramikbrand | a priori Lot 920 |
| | Verbindungen nach dem Keramikbrand | a priori Lot 700 PF |
| | Verbindungen als Gusslegierung | a priori Lot 750 PF |

- 1) Kurzbezeichnungen:
s - Selbsthärtung, n - nach dem Keramikbrand, a-s – ausgehärtet aus dem Zustand s
a-n – ausgehärtet aus dem Zustand n
- 2) alle Angaben zum ausgehärteten Zustand erfolgten je nach Legierung:
- Oxidbrand 10min/ 960°C + 4x4min/ 960°C bei gelben, konventionellen Aufbrennlegierungen
- Oxidbrand 10min/ 980°C + 4x4min/ 980°C bei weißen, konventionellen Aufbrennlegierungen
- Oxidbrand 10min/ 800°C + 4x4min/ 800°C bei LFC- Systemen
Entsprechende Wertangaben gelten nur unter diesen Bedingungen.
- 3) Der Keramikbrand sollte nach Angaben des Keramikherstellers durchgeführt werden.