

| | | |
|------------------|-------------------|--------------|
| Legierung | Datenblatt | Stand |
| dc norm KF | Dat. 6.1.43 | 05/2022 |

Produktdatenblatt

[a]priori

dc norm KF  

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

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

| | | | | |
|-------------------------|----|-------|----|------|
| Zusammensetzung: | Au | 55,00 | In | 4,00 |
| (Massenanteile in %) | Pd | 10,00 | Zn | 1,40 |
| | Ir | 0,10 | Sn | 0,50 |
| | Ag | 29,00 | | |

| | | |
|--------------------------|--|--|
| Technische Daten: | Dichte in g/cm ³ | 13,7 |
| | Vickershärte HV 5/30 | als Gusslegierung (s) 220 (a-s) 220 als Aufbrennlegierung (s) 220 (n) 230 (a-n) 250 |
| | Dehngrenze R _{p0,2} in MPa | als Gusslegierung (s) 500 (a-s) 520 als Aufbrennlegierung (s) 500 (n) 530 (a-n) 580 |
| | Bruchdehnung in % | als Gusslegierung (s) 4 (a-s) 6 als Aufbrennlegierung (s) 4 (n) 3 (a-n) 3 |
| | Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 17,1 |
| | Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 17,5 |
| | E-Modul in GPa | 100 |
| | Schmelzintervall in °C | 960 – 1040 |

| | | |
|----------------------|--|--|
| Verarbeitung: | Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C | 800 |
| | Gießtemperatur in °C | 1190 |
| | Tiegel | Grafit/Keramik |
| | Aushärten | (a-s) 450°C/15min (a-n) 450°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 - Selbststahhärtung, 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.