



| | | |
|------------------|-------------------|--------------|
| Legierung | Datenblatt | Stand |
| Zenturio Eco | Dat. 6.1.22 | 01/2019 |

Produktdatenblatt

[a]priori

| | | | | | | | | | |
|--|--|----------------|-----------------|---------|--|------------|------------------------------------|--------------------------|------------------------------|
| Zenturio 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: | Gelb | | | | | | | | |
| Indikationen: | Inlays/Onlays | Kronen | Kleine Brücken | Brücken | Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten | Modellguss | | | |
| | x | x | x | x | x | | | | |
| Zusammensetzung in Masse %: | Au | Pd | Ir | Ag | In | Zn | Sn | | |
| | 55,0 | 10,0 | 0,1 | 29,0 | 4,0 | 1,4 | 0,5 | | |
| Technische Daten: | Dichte in g/cm ³ : | | 13,7 | | Schmelzintervall in °C: | | 960-1040 | E-Modul in GPa: | 100 |
| | Vickershärte HV 5/30 (s/n): | | 220/230 | | Vickershärte Aufbrennen (a-n): | | 250 | Vickershärte Guss (a-s): | 220 |
| | Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n): | | 500/530 | | Dehngrenze Aufbrennen (a-n): | | 580 | Dehngrenze Guss (a-s): | 520 |
| | Bruchdehnung in % (s/n): | | 4/3 | | Bruchdehnung Aufbrennen (a-n): | | 3 | Bruchdehnung Guss (a-s): | 6 |
| | WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : | | 17,1 | | WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : | | 17,5 | | |
| | 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: | | 1190 | | |
| | Tiegel: | | Grafit/Keramik | | Aushärten (a-n): | | 450°C/15min | | Aushärten (a-s): 450°C/15min |
| 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 1190°C im Grafitiegel oder 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 | | | | | | | | | |