



Legierung	Datenblatt	Stand
dc norm	Dat. 6.1.45	01/2019

Produktdatenblatt

[a]priori

dc norm				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:	Sattgelb									
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken	Brücken	Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten	Modellguss				
	x	x	x		x	x				
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Ir	Ag	Cu	Zn	In			
	73,8	9,0	0,1	9,2	4,4	2,0	1,5			
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :		16,7		Schmelzintervall in °C:		900-990	E-Modul in GPa:	90	
	Vickershärte HV 5/30 (s/n):		200/220		Vickershärte Aufbrennen (a-n):		240	Vickershärte Guss (a-s):	210	
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):		410/450		Dehngrenze Aufbrennen (a-n):		530	Dehngrenze Guss (a-s):	480	
	Bruchdehnung in % (s/n):		6/8		Bruchdehnung Aufbrennen (a-n):		6	Bruchdehnung Guss (a-s):	9	
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :		16,8		WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :		17,0			
Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n										
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:		700		Gießtemperatur in °C:		1140			
	Tiegel:		Grafit/Keramik		Aushärten (a-n):		450°C/15min		Aushärten (a-s):	450°C/15min
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:			a priori 880 PF			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 1140°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 110µm 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										