



| Legierung | Datenblatt  | Stand   |
|-----------|-------------|---------|
| dc 85+    | Dat. 6.1.47 | 01/2019 |

Produktdatenblatt

[a]priori

| dc 85+   |  |  |                                   | CE 0124 |   |            |     |     |      |
|--|--|---|-----------------------------------|---------|---|------------|-----|-----|------|
| <b>Typ:</b>  | Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674  |   |                                   |         |   |            |     |     |      |
| <b>Farbe:</b>  | Sattgelb   |   |                                   |         |   |            |     |     |      |
| <b>Indikationen:</b>   | Inlays/Onlays  | Kronen  | Kleine Brücken                    | Brücken | Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten                       | Modellguss |     |     |      |
|  | x  | x   | x                                 | x       | x   | x          |     |     |      |
| <b>Zusammensetzung in Masse %:</b>   | Au   | Pt  | Rh                                | Ir      | Zn  | Nb         | Mn  | In  | Fe   |
|  | 85,9   | 11,7  | 0,2                               | 0,05    | 1,5   | 0,4        | 0,1 | 0,1 | 0,05 |
| <b>Technische Daten:</b>   | Dichte in g/cm <sup>3</sup> : 18,9   |   | Schmelzintervall in °C: 1040-1130 |         | E-Modul in GPa: 95  |            |     |     |      |
|  | Vickershärte HV 5/30 (s): 170  |   | Vickershärte HV 5/30 (n): 200     |         | Vickershärte HV 5/30 (a-n): 250                           |            |     |     |      |
|  | Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa (s/n): 440/490   |   | Bruchdehnung in % (s/n): 6/4      |         | WAK (25-500°C) in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> : 14,4 |            |     |     |      |
|  | Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa (a-n): 620   |   | Bruchdehnung in % (a-n): 3        |         | WAK (25-600°C) in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> : 14,6 |            |     |     |      |
|  | Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n   |   |                                   |         |   |            |     |     |      |
| <b>Verarbeitung:</b>   | Vorwärmtemperatur in °C: 850   |   | Gießtemperatur in °C: 1280        |         |   |            |     |     |      |
|  | Tiegel: Grafit   |   | Aushärten: 450°C/15min            |         |   |            |     |     |      |
| <b>Geeignete Lote:</b>   | Verbindungen v. dem Keramikbrand:  |   | a priori 1040 PF                  |         |   |            |     |     |      |
|  | Verbindungen n. dem Keramikbrand:  |   | a priori 750 PF                   |         |   |            |     |     |      |
| <b>Gussstifte:</b>   | Nach der indirekten Methode: 3mm ø für Zwischenglieder; 4-4,5 mm ø für Querbalken.   |   |                                   |         |   |            |     |     |      |
| <b>Gießen:</b>   | Gießtemperatur 1280°C im Grafitiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.  |   |                                   |         |   |            |     |     |      |
| <b>Ausarbeiten:</b>  | Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 110µm AlO <sub>2</sub> und 2bar Druck im 45° Winkel.  |   |                                   |         |   |            |     |     |      |
| <b>Oxidbrand:</b>  | Alle Angaben zum ausgehärteten Zustand erfolgen je nach Legierung:<br>Oxidbrand bei gelben, konventionellen Aufbrennlegierungen: 10min/960°C + 4x4min/960°C<br>Oxidbrand bei weißen, konventionellen Aufbrennlegierungen: 10min/980°C + 4x4min/980°C<br>Oxidbrand bei LFC-Systemen: 10min/800°C + 4x4min/800°C<br>Anschließend Absäuern in entsprechen konfektioneller Beizlösung. Keine Säuren. |   |                                   |         |   |            |     |     |      |
| <b>Aufbrennen:</b>   | Der Keramikbrand sollte nach den Angaben des Keramikherstellers durchgeführt werden.   |   |                                   |         |   |            |     |     |      |
| <b>Gegenanzeigen</b>   | : Bei Überempfindlichkeit Allergie gegen Bestandteile der Legierung.   |   |                                   |         |   |            |     |     |      |
| <b>Nebenwirkungen</b>  | : Als Einzelfälle wurden Überempfindlichkeit oder elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen beschrieben.   |   |                                   |         |   |            |     |     |      |
| <b>Wechselwirkung m. anderen Legierungen:</b>  | 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  |  |   |                                   |         |   |            |     |     |      |