



# Produkthauptakte Legierungsdatenblatt

QM-Dok.: ADTU55.DOC  
Seite 1 von 1  
Änderungsstand.: 9  
Änderungsdatum: 31.01.2023



Aurum Dental Trading GmbH • Stresemannstr. 26 • D-40210 • Tel. +49 211 9543 2000 • www.adt-dental-shop.de

Legierung: **ADT U 55**

Kurzbezeichnung: **ADT U 55**

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

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

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	38,00
(Massenanteile in %)	Pd	17,00
	Ag	36,00
	Ir	0,10
	In	8,90

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	12,8
	Vickershärte HV 5/30	(s) 210 (a-s) --
		als Gusslegierung (s) 210 (n) 220 (a-n) 240
		als Aufbrennlegierung (s) 210 (n) 220 (a-n) 240
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	als Gusslegierung (s) 500 (a-s) --
		als Aufbrennlegierung (s) 500 (n) 550 (a-n) 560
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 3 (a-s)
		als Aufbrennlegierung (s) 3 (n) 3 (a-n) 3
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	16,9
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	17,3
	E-Modul in GPa	90
	Schmelzintervall in °C	1020 - 1075

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1230
	Tiegel	Graphit
	Aushärten	(a-s) Nicht aushärtbar
		(a-n) 500°C/ 15 min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	ADT-Lot U 880
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	ADT-Lot U 710
	Verbindungen als Gusslegierung	ADT-Lot C 760

1) Kurzbezeichnungen:

s - Selbstaushärtung, 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.

