



# Produkthauptakte Legierungsdatenblatt

QM-Dok.: ADTB98.DOC  
Seite 1 von 1  
Änderungsstand.: 6  
Änderungsdatum: 28.01.2023



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

Legierung: **ADT B 98**

Kurzbezeichnung: **ADT B 98**

|               |                                                                                                     |
|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Typ:</b>   | Hochgoldhaltige Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart),<br>gem. DIN EN ISO 22674 |
| <b>Farbe:</b> | gelb                                                                                                |

|                      |                                     |   |
|----------------------|-------------------------------------|---|
| <b>Indikationen:</b> | Inlays, Onlays                      | • |
|                      | Kronen                              | • |
|                      | kleine Brücken                      | • |
|                      | mittlere Brücken                    | • |
|                      | Brücken großer Spannweite           | • |
|                      | Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten | • |
|                      | Modellguss                          | • |

|                         |    |       |
|-------------------------|----|-------|
| <b>Zusammensetzung:</b> | Au | 85,90 |
| (Massenanteile in %)    | Pt | 11,70 |
|                         | Rh | 0,20  |
|                         | Ir | 0,05  |
|                         | Zn | 1,50  |
|                         | Nb | 0,40  |
|                         | Mn | 0,10  |
|                         | In | 0,10  |
|                         | Fe | 0,05  |

|                          |                                                                        |                           |
|--------------------------|------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| <b>Technische Daten:</b> | Dichte in g/cm <sup>3</sup>                                            | 18,9                      |
|                          | Vickershärte HV 5/30                                                   | (s) 170 (n) 200 (a-n) 250 |
|                          | Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa                                    | (s) 440 (n) 490 (a-n) 620 |
|                          | Bruchdehnung in %                                                      | (s) 6 (n) 4 (a-n) 3       |
|                          | Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 14,4                      |
|                          | Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 14,6                      |
|                          | E-Modul in GPa                                                         | 95                        |
|                          | Schmelzintervall in °C                                                 | 1040 – 1130               |

|                      |                                        |             |
|----------------------|----------------------------------------|-------------|
| <b>Verarbeitung:</b> | Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C | 850         |
|                      | Gießtemperatur in °C                   | 1280        |
|                      | Tiegel                                 | Grafit      |
|                      | Aushärten                              | 450°C/15min |

|                        |                                    |                |
|------------------------|------------------------------------|----------------|
| <b>Geeignete Lote:</b> | Verbindungen vor dem Keramikbrand  | ADT-Lot B 1040 |
|                        | Verbindungen nach dem Keramikbrand | 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.

