



- Entspricht EN ISO 22674
- CE 0123, Sicherheit für Labor und Zahnarzt

<b>Typ:</b>	extrahart, Typ 4														
<b>Farbe:</b>	gelb														
<b>Indikationen:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Inlays, Onlays</li> <li>■ Kronen</li> <li>■ kleine Brücken</li> <li>■ Fräs-, Konus, und Geschiebearbeiten</li> <li>■ Brücken großer Spannweite</li> </ul>														
<b>Zusammensetzung:</b>	<table border="0"> <tr> <td colspan="2"><b>(Massenanteile in %)</b></td> </tr> <tr> <td>Au</td> <td>85,30</td> </tr> <tr> <td>Pt</td> <td>9,90</td> </tr> <tr> <td>Ir</td> <td>0,10</td> </tr> <tr> <td>Rh</td> <td>0,70</td> </tr> <tr> <td>Zn</td> <td>3,00</td> </tr> <tr> <td>In</td> <td>1,00</td> </tr> </table>	<b>(Massenanteile in %)</b>		Au	85,30	Pt	9,90	Ir	0,10	Rh	0,70	Zn	3,00	In	1,00
<b>(Massenanteile in %)</b>															
Au	85,30														
Pt	9,90														
Ir	0,10														
Rh	0,70														
Zn	3,00														
In	1,00														
<b>Technische Daten:</b>	<table border="0"> <tr> <td>Dichte in g/cm<sup>3</sup></td> <td>18,2</td> </tr> <tr> <td>Vickershärte HV 5/30</td> <td>(s) 180 (a-s) 200</td> </tr> <tr> <td>Dehngrenze Rp0,2 in MPa</td> <td>(s) 410 (a-s) 500</td> </tr> <tr> <td>Bruchdehnung in %</td> <td>(s) 4 (a-s) 4</td> </tr> <tr> <td>E-Modul in GPa</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Schmelzintervall in °C</td> <td>950 - 1070</td> </tr> </table> <p style="font-size: small; margin-left: 20px;">s - Selbstaushärtung, n - nach dem Keramikbrand, a-s – ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n – ausgehärtet aus dem Zustand n</p>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	18,2	Vickershärte HV 5/30	(s) 180 (a-s) 200	Dehngrenze Rp0,2 in MPa	(s) 410 (a-s) 500	Bruchdehnung in %	(s) 4 (a-s) 4	E-Modul in GPa	100	Schmelzintervall in °C	950 - 1070		
Dichte in g/cm <sup>3</sup>	18,2														
Vickershärte HV 5/30	(s) 180 (a-s) 200														
Dehngrenze Rp0,2 in MPa	(s) 410 (a-s) 500														
Bruchdehnung in %	(s) 4 (a-s) 4														
E-Modul in GPa	100														
Schmelzintervall in °C	950 - 1070														
<b>Verarbeitung:</b>	<table border="0"> <tr> <td>Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C</td> <td>800</td> </tr> <tr> <td>Gießtemperatur in °C</td> <td>1220</td> </tr> <tr> <td>Tiegel</td> <td>Grafit / Keramik</td> </tr> <tr> <td>Aushärten</td> <td>450°C 15min</td> </tr> </table> <p style="font-size: small; margin-left: 20px;">* Abkühlen nach dem Keramikbrand siehe Angaben des Keramikherstellers</p>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800	Gießtemperatur in °C	1220	Tiegel	Grafit / Keramik	Aushärten	450°C 15min						
Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800														
Gießtemperatur in °C	1220														
Tiegel	Grafit / Keramik														
Aushärten	450°C 15min														
<b>Geeignete Lote:</b>	<table border="0"> <tr> <td>Verbindungen als Gusslegierung</td> <td>ADT-Lot C 760</td> </tr> <tr> <td>Verbindungen als Gusslegierung</td> <td>ADT-Lot C 810</td> </tr> </table>	Verbindungen als Gusslegierung	ADT-Lot C 760	Verbindungen als Gusslegierung	ADT-Lot C 810										
Verbindungen als Gusslegierung	ADT-Lot C 760														
Verbindungen als Gusslegierung	ADT-Lot C 810														

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.