



- Gelbe Biolerierung für hochwertige Metallkeramik
- Frei von Kupfer und Palladium
- Aufbrennfähig mit normal schmelzender Keramik
- Entspricht EN ISO 22674
- CE 0123, Sicherheit für Labor und Zahnarzt

Typ:	extrahart, Typ 4																									
Farbe:	goldgelb																									
Indikationen:	<ul style="list-style-type: none"> ■ Inlays, Onlays ■ Kronen ■ kleine Brücken ■ Brücken jeder physiologischen Spannweite ■ Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten ■ Modellguss 																									
Zusammensetzung:	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">(Massenanteile in %)</td> </tr> <tr> <td>Au</td> <td style="text-align: right;">85,90</td> <td>Nb</td> <td style="text-align: right;">0,40</td> <td>Rh 0,20</td> </tr> <tr> <td>Pt</td> <td style="text-align: right;">11,70</td> <td>Mn</td> <td style="text-align: right;">0,10</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ir</td> <td style="text-align: right;">0,05</td> <td>In</td> <td style="text-align: right;">0,10</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Zn</td> <td style="text-align: right;">1,50</td> <td>Fe</td> <td style="text-align: right;">0,05</td> <td></td> </tr> </table>	(Massenanteile in %)					Au	85,90	Nb	0,40	Rh 0,20	Pt	11,70	Mn	0,10		Ir	0,05	In	0,10		Zn	1,50	Fe	0,05	
(Massenanteile in %)																										
Au	85,90	Nb	0,40	Rh 0,20																						
Pt	11,70	Mn	0,10																							
Ir	0,05	In	0,10																							
Zn	1,50	Fe	0,05																							
Technische Daten:	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Dichte in g/cm³</td> <td style="text-align: right;">18,9</td> </tr> <tr> <td>Vickershärte HV 5/30</td> <td style="text-align: right;">(s)170 (n)200 (a-n)250</td> </tr> <tr> <td>Dehngrenze R_{p0,2} in MPa</td> <td style="text-align: right;">(s)440 (n)490 (a-n)620</td> </tr> <tr> <td>Bruchdehnung in %</td> <td style="text-align: right;">(s)6 (n)4 (a-n)3</td> </tr> <tr> <td>E-Modul in GPa</td> <td style="text-align: right;">95</td> </tr> <tr> <td>Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10⁻⁶ K⁻¹</td> <td style="text-align: right;">14,4</td> </tr> <tr> <td>Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10⁻⁶ K⁻¹</td> <td style="text-align: right;">14,6</td> </tr> <tr> <td>Schmelzintervall in °C</td> <td style="text-align: right;">1040 - 1130</td> </tr> </table> <p style="font-size: small; margin-top: 5px;">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 ³	18,9	Vickershärte HV 5/30	(s)170 (n)200 (a-n)250	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s)440 (n)490 (a-n)620	Bruchdehnung in %	(s)6 (n)4 (a-n)3	E-Modul in GPa	95	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,4	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,6	Schmelzintervall in °C	1040 - 1130									
Dichte in g/cm ³	18,9																									
Vickershärte HV 5/30	(s)170 (n)200 (a-n)250																									
Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s)440 (n)490 (a-n)620																									
Bruchdehnung in %	(s)6 (n)4 (a-n)3																									
E-Modul in GPa	95																									
Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,4																									
Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,6																									
Schmelzintervall in °C	1040 - 1130																									
Verarbeitung:	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C</td> <td style="text-align: right;">850</td> </tr> <tr> <td>Gießtemperatur in °C</td> <td style="text-align: right;">1280</td> </tr> <tr> <td>Tiegel</td> <td style="text-align: right;">Grafit</td> </tr> <tr> <td>Aushärten</td> <td style="text-align: right;">450°C/15min</td> </tr> </table> <p style="font-size: small; margin-top: 5px; text-align: center;">* Abkühlen nach dem Keramikbrand siehe Angaben des Keramikherstellers</p>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850	Gießtemperatur in °C	1280	Tiegel	Grafit	Aushärten	450°C/15min																	
Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850																									
Gießtemperatur in °C	1280																									
Tiegel	Grafit																									
Aushärten	450°C/15min																									
Geeignete Lote:	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Verbindungen vor dem Keramikbrand</td> <td style="text-align: right;">ADT-Lot B 1040</td> </tr> <tr> <td>Verbindungen nach dem Keramikbrand</td> <td style="text-align: right;">ADT-Lot C 760</td> </tr> </table>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	ADT-Lot B 1040	Verbindungen nach dem Keramikbrand	ADT-Lot C 760																					
Verbindungen vor dem Keramikbrand	ADT-Lot B 1040																									
Verbindungen nach dem Keramikbrand	ADT-Lot C 760																									

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.

Vertrieb durch:
 ADT AURUM DENTAL TRADING GmbH
 Stresemannstraße 26
 40210 Düsseldorf
 Telefon: +49 211 9543 2000
 Telefax: +49 211 9543 2009
 E-Mail: info@aurum-dental-trading.de Internet: www.aurum-dental-trading.de

Hersteller: BauerWalser AG · Bunsenstraße 4-6 · 75210 Kelttern