



- Gold-Platin-Legierung
- Biokompatibel
- Aufbrennfähig mit normal schmelzender Keramik
- Entspricht EN ISO 22674
- C € 0123, Sicherheit für Labor und Zahnarzt

Typ:	extrahart, Typ 4																												
Farbe:	blassgelb																												
Indikationen:	<ul style="list-style-type: none"> ■ Inlays, Onlays ■ Kronen ■ kleine Brücken ■ Brücken großer Spannweite ■ Modellguss 																												
Zusammensetzung:	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">(Massenanteile in %)</td> </tr> <tr> <td>Au</td> <td style="text-align: right;">77,20</td> <td>Ag</td> <td style="text-align: right;">1,5</td> </tr> <tr> <td>Pt</td> <td style="text-align: right;">9,60</td> <td>Fe</td> <td style="text-align: right;">0,20</td> </tr> <tr> <td>Pd</td> <td style="text-align: right;">9,00</td> <td>Sn</td> <td style="text-align: right;">0,70</td> </tr> <tr> <td>Ir</td> <td style="text-align: right;">0,10</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>In</td> <td style="text-align: right;">1,40</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cu</td> <td style="text-align: right;">0,30</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	(Massenanteile in %)				Au	77,20	Ag	1,5	Pt	9,60	Fe	0,20	Pd	9,00	Sn	0,70	Ir	0,10			In	1,40			Cu	0,30		
(Massenanteile in %)																													
Au	77,20	Ag	1,5																										
Pt	9,60	Fe	0,20																										
Pd	9,00	Sn	0,70																										
Ir	0,10																												
In	1,40																												
Cu	0,30																												
Technische Daten:	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Dichte in g/cm³</td> <td style="text-align: right;">17,6</td> </tr> <tr> <td>Vickershärte HV 5/30</td> <td style="text-align: right;">(s) 170 (n) 200 (a-n) 220</td> </tr> <tr> <td>Dehngrenze R_{p0,2} in MPa</td> <td style="text-align: right;">(s) 380 (n) 440 (a-n) 590</td> </tr> <tr> <td>Bruchdehnung in %</td> <td style="text-align: right;">(s) 7 (n) 8 (a-n) 4</td> </tr> <tr> <td>Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10⁻⁶ K⁻¹</td> <td style="text-align: right;">13,8</td> </tr> <tr> <td>Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10⁻⁶ K⁻¹</td> <td style="text-align: right;">14,0</td> </tr> <tr> <td>E-Modul in GPa</td> <td style="text-align: right;">110</td> </tr> <tr> <td>Schmelzintervall in °C</td> <td style="text-align: right;">1170 – 1280</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	17,6	Vickershärte HV 5/30	(s) 170 (n) 200 (a-n) 220	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 380 (n) 440 (a-n) 590	Bruchdehnung in %	(s) 7 (n) 8 (a-n) 4	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	13,8	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,0	E-Modul in GPa	110	Schmelzintervall in °C	1170 – 1280												
Dichte in g/cm ³	17,6																												
Vickershärte HV 5/30	(s) 170 (n) 200 (a-n) 220																												
Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 380 (n) 440 (a-n) 590																												
Bruchdehnung in %	(s) 7 (n) 8 (a-n) 4																												
Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	13,8																												
Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,0																												
E-Modul in GPa	110																												
Schmelzintervall in °C	1170 – 1280																												
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;">1430</td> </tr> <tr> <td>Tiegel</td> <td style="text-align: right;">Grafit/Keramik</td> </tr> <tr> <td>Aushärten</td> <td style="text-align: right;">500°C/15min</td> </tr> </table> <p style="font-size: small; margin-top: 5px; text-align: right;">* Abkühlen nach dem Keramikbrand siehe Angaben des Keramikherstellers</p>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850	Gießtemperatur in °C	1430	Tiegel	Grafit/Keramik	Aushärten	500°C/15min																				
Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850																												
Gießtemperatur in °C	1430																												
Tiegel	Grafit/Keramik																												
Aushärten	500°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 1060</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 1060	Verbindungen nach dem Keramikbrand	ADT-Lot C 760																								
Verbindungen vor dem Keramikbrand	ADT-Lot B 1060																												
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