

Datenblatt

Legierung AD 111

Laserdraht AD 311

CE 0124

Typ:	Dentale Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis (hochgoldhaltig), Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674 Zahnheilkunde – Metallische Werkstoffe für festsitzenden und herausnehmbaren Zahnersatz und Vorrichtungen																																					
Farbe:	blassgelb																																					
Indikationen:	Kronen Brücken jeder physiologisch vertretbaren Spannweite																																					
Zusammensetzung: (Massenanteile in %)	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>77,20</td></tr> <tr><td>Pt</td><td>9,60</td></tr> <tr><td>Pd</td><td>9,00</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>1,50</td></tr> <tr><td>In</td><td>1,40</td></tr> <tr><td>Sn</td><td>0,70</td></tr> <tr><td>Cu</td><td>0,30</td></tr> <tr><td>Fe</td><td>0,20</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> </table>	Au	77,20	Pt	9,60	Pd	9,00	Ag	1,50	In	1,40	Sn	0,70	Cu	0,30	Fe	0,20	Ir	0,10	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>77,20</td></tr> <tr><td>Pt</td><td>9,60</td></tr> <tr><td>Pd</td><td>9,00</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>1,50</td></tr> <tr><td>In</td><td>1,40</td></tr> <tr><td>Sn</td><td>0,70</td></tr> <tr><td>Cu</td><td>0,30</td></tr> <tr><td>Fe</td><td>0,20</td></tr> </table>	Au	77,20	Pt	9,60	Pd	9,00	Ir	0,10	Ag	1,50	In	1,40	Sn	0,70	Cu	0,30	Fe	0,20
Au	77,20																																					
Pt	9,60																																					
Pd	9,00																																					
Ag	1,50																																					
In	1,40																																					
Sn	0,70																																					
Cu	0,30																																					
Fe	0,20																																					
Ir	0,10																																					
Au	77,20																																					
Pt	9,60																																					
Pd	9,00																																					
Ir	0,10																																					
Ag	1,50																																					
In	1,40																																					
Sn	0,70																																					
Cu	0,30																																					
Fe	0,20																																					
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	17,8																																				
	Vickershärte HV 5/30	(s) 180 (n) 200 (a) 230																																				
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 380 (n) 440 (a) 590																																				
	Bruchdehnung in %	(s) 8 (n) 8 (a) 5																																				
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	13,9																																				
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,1																																				
	E-Modul in GPa	109																																				
	Schmelzintervall in °C	1160 – 1280																																				
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850																																				
	Gießtemperatur in °C	1430																																				
	Tiegel	Grafit/Keramik																																				
	Oxidbrand	980°C/15min																																				
	Aushärten	500°C/15min																																				
Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AD 8031070																																				
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AD 8010760																																				
Nebenwirkungen	In Einzelfällen wurden Überempfindlichkeitsreaktionen und elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen, wie Geschmacksirritation und Reizung der Mundschleimhaut beobachtet.																																					
Gegenanzeigen	Bei Überempfindlichkeiten gegen einzelne Elemente einer Legierung darf diese nicht verwendet werden.																																					
Wechselwirkungen	Approximaler oder antagonistischer Kontakt zu nicht artgleichen Legierungen kann galvanische Effekte auslösen, die elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen zur Folge haben. Daher Kontakt zwischen unterschiedlichen Legierungstypen vermeiden.																																					
Sicherheitshinweise	Beim Schleifen oder Polieren Stäube nicht einatmen. Geeignete Schutzmaske und Absaugung verwenden.																																					

s = Selbstaushärtung, n = nach dem Keramikbrand, a = ausgehärtet aus dem Zustand n