

Datenblatt

Legierung AD 112

Laserdraht AD 312

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:	gelb																									
Indikationen:	Kronen Brücken jeder physiologisch vertretbaren Spannweite Fräs-, Konus-, Geschiebearbeiten																									
Zusammensetzung: (Massenanteile in %)	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>81,60</td></tr> <tr><td>Pt</td><td>16,00</td></tr> <tr><td>Zn</td><td>1,40</td></tr> <tr><td>In</td><td>0,50</td></tr> <tr><td>Nb</td><td>0,40</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> </table>	Au	81,60	Pt	16,00	Zn	1,40	In	0,50	Nb	0,40	Ir	0,10	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>81,60</td></tr> <tr><td>Pt</td><td>16,00</td></tr> <tr><td>Zn</td><td>1,40</td></tr> <tr><td>In</td><td>0,50</td></tr> <tr><td>Nb</td><td>0,40</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> </table>	Au	81,60	Pt	16,00	Zn	1,40	In	0,50	Nb	0,40	Ir	0,10
Au	81,60																									
Pt	16,00																									
Zn	1,40																									
In	0,50																									
Nb	0,40																									
Ir	0,10																									
Au	81,60																									
Pt	16,00																									
Zn	1,40																									
In	0,50																									
Nb	0,40																									
Ir	0,10																									
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	19,0																								
	Vickershärte HV 5/30	(s) 170 (n) 190 (a) 220																								
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 410 (n) 510 (a) 580																								
	Bruchdehnung in %	(s) 8 (n) 8 (a) 6																								
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,3																								
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,5																								
	E-Modul in GPa	92																								
	Schmelzintervall in °C	1050 – 1170																								
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850																								
	Gießtemperatur in °C	1320																								
	Tiegel	Grafit/Keramik																								
	Oxidbrand	960°C/15min																								
	Aushärten	500°C/15min																								
Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AD 8021050																								
	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