

## Datenblatt

**Legierung AD 120**

**Laserdraht AD 320**

**CE 0124**

<b>Typ:</b>	Dentale Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis (goldreduziert), Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674 Zahnheilkunde – Metallische Werkstoffe für festsitzenden und herausnehmbaren Zahnersatz und Vorrichtungen																									
<b>Farbe:</b>	weiß																									
<b>Indikationen:</b>	Kronen Brücken jeder physiologisch vertretbaren Spannweite																									
<b>Zusammensetzung:</b> (Massenanteile in %)	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>51,60</td></tr> <tr><td>Pd</td><td>38,40</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,05</td></tr> <tr><td>Ru</td><td>0,05</td></tr> <tr><td>In</td><td>8,40</td></tr> <tr><td>Ga</td><td>1,50</td></tr> </table>	Au	51,60	Pd	38,40	Ir	0,05	Ru	0,05	In	8,40	Ga	1,50	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>51,60</td></tr> <tr><td>Pd</td><td>38,40</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,05</td></tr> <tr><td>Ru</td><td>0,05</td></tr> <tr><td>In</td><td>8,40</td></tr> <tr><td>Ga</td><td>1,50</td></tr> </table>	Au	51,60	Pd	38,40	Ir	0,05	Ru	0,05	In	8,40	Ga	1,50
Au	51,60																									
Pd	38,40																									
Ir	0,05																									
Ru	0,05																									
In	8,40																									
Ga	1,50																									
Au	51,60																									
Pd	38,40																									
Ir	0,05																									
Ru	0,05																									
In	8,40																									
Ga	1,50																									
<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	13,8																								
	Vickershärte HV 5/30	(s)220 (n)220 (a)230																								
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s)450 (n)430 (a)480																								
	Bruchdehnung in %	(s)14 (n)14 (a)12																								
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	13,9																								
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,1																								
	E-Modul in GPa	118																								
	Schmelzintervall in °C	1200 – 1310																								
<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900																								
	Gießtemperatur in °C	1460																								
	Tiegel	Keramik																								
	Oxidbrand	980°C/15min																								
	Aushärten	500°C/15min																								
<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AD 8031070																								
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AD 8010760																								
<b>Nebenwirkungen</b>	In Einzelfällen wurden Überempfindlichkeitsreaktionen und elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen, wie Geschmacksirritation und Reizung der Mundschleimhaut beobachtet.																									
<b>Gegenanzeigen</b>	Bei Überempfindlichkeiten gegen einzelne Elemente einer Legierung darf diese nicht verwendet werden.																									
<b>Wechselwirkungen</b>	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.																									
<b>Sicherheitshinweise</b>	Beim Schleifen oder Polieren Stäube nicht einatmen. Geeignete Schutzmaske und Absaugung verwenden.																									

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