

Datenblatt

Legierung AD 140

Laserdraht AD 340

CE 0124

Typ:	Dentale Metallkeramik-Legierung auf Palladiumbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674 Zahnheilkunde – Metallische Werkstoffe für festsitzenden und herausnehmbaren Zahnersatz und Vorrichtungen																															
Farbe:	weiß																															
Indikationen:	Kronen Brücken jeder physiologisch vertretbaren Spannweite Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten Modellguss																															
Zusammensetzung: (Massenanteile in %)	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>72,00</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>13,70</td></tr> <tr><td>Cu</td><td>10,40</td></tr> <tr><td>Pt</td><td>3,30</td></tr> <tr><td>Zn</td><td>0,50</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> </table>	Au	72,00	Ag	13,70	Cu	10,40	Pt	3,30	Zn	0,50	Ir	0,10	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>6,00</td></tr> <tr><td>Pd</td><td>75,00</td></tr> <tr><td>Ru</td><td>0,30</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>8,50</td></tr> <tr><td>Ga</td><td>6,60</td></tr> <tr><td>Sn</td><td>3,60</td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> </table>	Au	6,00	Pd	75,00	Ru	0,30	Ag	8,50	Ga	6,60	Sn	3,60						
Au	72,00																															
Ag	13,70																															
Cu	10,40																															
Pt	3,30																															
Zn	0,50																															
Ir	0,10																															
Au	6,00																															
Pd	75,00																															
Ru	0,30																															
Ag	8,50																															
Ga	6,60																															
Sn	3,60																															
Technische Daten:	<table border="1"> <tr><td>Dichte in g/cm³</td><td>11,6</td></tr> <tr><td>Vickershärte HV 5/30</td><td>(s) 250 (n) 250 (a) 250</td></tr> <tr><td>Dehngrenze R_{p0,2} in MPa</td><td>(s) 520 (n) 520 (a) 520</td></tr> <tr><td>Bruchdehnung in %</td><td>(s) 25 (n) 25 (a) 25</td></tr> <tr><td>Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10⁻⁶ K⁻¹</td><td>14,3</td></tr> <tr><td>Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10⁻⁶ K⁻¹</td><td>14,6</td></tr> <tr><td>E-Modul in GPa</td><td>116</td></tr> <tr><td>Schmelzintervall in °C</td><td>1100 – 1280</td></tr> </table>		Dichte in g/cm ³	11,6	Vickershärte HV 5/30	(s) 250 (n) 250 (a) 250	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 520 (n) 520 (a) 520	Bruchdehnung in %	(s) 25 (n) 25 (a) 25	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,3	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,6	E-Modul in GPa	116	Schmelzintervall in °C	1100 – 1280														
Dichte in g/cm ³	11,6																															
Vickershärte HV 5/30	(s) 250 (n) 250 (a) 250																															
Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 520 (n) 520 (a) 520																															
Bruchdehnung in %	(s) 25 (n) 25 (a) 25																															
Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,3																															
Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,6																															
E-Modul in GPa	116																															
Schmelzintervall in °C	1100 – 1280																															
Verarbeitung:	<table border="1"> <tr><td>Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C</td><td>950</td></tr> <tr><td>Gießtemperatur in °C</td><td>1430</td></tr> <tr><td>Tiegel</td><td>Keramik</td></tr> <tr><td>Oxidbrand</td><td>980°C/15min</td></tr> <tr><td>Aushärten</td><td>500°C/15min</td></tr> </table>		Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	950	Gießtemperatur in °C	1430	Tiegel	Keramik	Oxidbrand	980°C/15min	Aushärten	500°C/15min																				
Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	950																															
Gießtemperatur in °C	1430																															
Tiegel	Keramik																															
Oxidbrand	980°C/15min																															
Aushärten	500°C/15min																															
Geeignete Lote:	<table border="1"> <tr><td>Verbindungen vor dem Keramikbrand</td><td>AD 8031070</td></tr> <tr><td>Verbindungen nach dem Keramikbrand</td><td>AD 8010760</td></tr> </table>		Verbindungen vor dem Keramikbrand	AD 8031070	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AD 8010760																										
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