

Datenblatt

Legierung AD 141

Laserdraht AD 341

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>Pd</td><td>56,00</td></tr> <tr><td>Ru</td><td>0,20</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>32,00</td></tr> <tr><td>Sn</td><td>8,80</td></tr> <tr><td>Ga</td><td>2,00</td></tr> <tr><td>In</td><td>1,00</td></tr> <tr><td>Ru</td><td>0,20</td></tr> </table>	Pd	56,00	Ru	0,20	Ag	32,00	Sn	8,80	Ga	2,00	In	1,00	Ru	0,20	<table border="1"> <tr><td>Pd</td><td>56,00</td></tr> <tr><td>Ru</td><td>0,20</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>32,00</td></tr> <tr><td>Sn</td><td>8,80</td></tr> <tr><td>Ga</td><td>2,00</td></tr> <tr><td>In</td><td>1,00</td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> </table>	Pd	56,00	Ru	0,20	Ag	32,00	Sn	8,80	Ga	2,00	In	1,00						
Pd	56,00																																	
Ru	0,20																																	
Ag	32,00																																	
Sn	8,80																																	
Ga	2,00																																	
In	1,00																																	
Ru	0,20																																	
Pd	56,00																																	
Ru	0,20																																	
Ag	32,00																																	
Sn	8,80																																	
Ga	2,00																																	
In	1,00																																	
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	11,3																																
	Vickershärte HV 5/30	(s) 250 (n) 260 (a) 280																																
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 520 (n) 560 (a) 570																																
	Bruchdehnung in %	(s) 8 (n) 7 (a) 7																																
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,0																																
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,1																																
	E-Modul in GPa	130																																
	Schmelzintervall in °C	1080 - 1200																																
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900																																
	Gießtemperatur in °C	1350																																
	Tiegel	Keramik																																
	Oxidbrand	980°C/15min																																
	Aushärten	550°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