

Datenblatt

Legierung AD 210

Laserdraht AD 410

CE 0124

Typ:	Dentale Gusslegierung 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																															
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>72,00</td></tr> <tr><td>Pt</td><td>3,30</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>13,70</td></tr> <tr><td>Cu</td><td>10,40</td></tr> <tr><td>Zn</td><td>0,50</td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> </table>	Au	72,00	Pt	3,30	Ir	0,10	Ag	13,70	Cu	10,40	Zn	0,50						
Au	72,00																															
Ag	13,70																															
Cu	10,40																															
Pt	3,30																															
Zn	0,50																															
Ir	0,10																															
Au	72,00																															
Pt	3,30																															
Ir	0,10																															
Ag	13,70																															
Cu	10,40																															
Zn	0,50																															
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	15,6																														
	Vickershärte HV 5/30	(s) 210 (a-s) 210																														
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 490 (a-s) 500																														
	Bruchdehnung in %	(s) 9 (a-s) 20																														
	Schmelzintervall in °C	900 – 940																														
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	700																														
	Gießtemperatur in °C	1090																														
	Tiegel	Grafit/Keramik																														
	Aushärten	450°C/15min																														
Geeignete Lote:	Verbindungen als Gusslegierung	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, a-s = ausgehärtet nach Gusszustand