

Datenblatt

Legierung AD 213

Laserdraht AD 413

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, verblendbar mit niedrig schmelzenden, hoch expandierenden Spezialkeramiken																																	
Farbe:	gelb																																	
Indikationen:	Kronen Brücken jeder physiologisch vertretbaren Spannweite																																	
Zusammensetzung: (Massenanteile in %)	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>73,8</td></tr> <tr><td>Pt</td><td>9,00</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>9,20</td></tr> <tr><td>Cu</td><td>4,40</td></tr> <tr><td>Zn</td><td>2,00</td></tr> <tr><td>In</td><td>1,50</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> </table>	Au	73,8	Pt	9,00	Ir	0,10	Ag	9,20	Cu	4,40	Zn	2,00	In	1,50	Ir	0,10	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>73,8</td></tr> <tr><td>Pt</td><td>9,00</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>9,20</td></tr> <tr><td>Cu</td><td>4,40</td></tr> <tr><td>Zn</td><td>2,00</td></tr> <tr><td>In</td><td>1,50</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> </table>	Au	73,8	Pt	9,00	Ir	0,10	Ag	9,20	Cu	4,40	Zn	2,00	In	1,50	Ir	0,10
Au	73,8																																	
Pt	9,00																																	
Ir	0,10																																	
Ag	9,20																																	
Cu	4,40																																	
Zn	2,00																																	
In	1,50																																	
Ir	0,10																																	
Au	73,8																																	
Pt	9,00																																	
Ir	0,10																																	
Ag	9,20																																	
Cu	4,40																																	
Zn	2,00																																	
In	1,50																																	
Ir	0,10																																	
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	16,7																																
	Vickershärte HV 5/30	(s) 200 (n) 220 (a-s) 210 (a-n) 240																																
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 410 (n) 450 (a-s) 480 (a-n) 530																																
	Bruchdehnung in %	(s) 6 (n) 8 (a-s) 9 (a-n) 6																																
	Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,8																																
	E-Modul in GPa	90																																
	Schmelzintervall in °C	900 - 990																																
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	700																																
	Gießtemperatur in °C	1140																																
	Tiegel	Grafit/Keramik																																
	Oxidbrand	nach Vorschrift des Keramikherstellers																																
	Aushärten	450°C/15min																																
Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AD 8070880																																
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AD 8050710																																
	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, n = nach dem Keramikbrand, a-n = ausgehärtet nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet nach Gusszustand