

Datenblatt

Legierung AD 214

Laserdraht AD 414

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 Fräs-, Konus-, Geschiebearbeiten Modellguss																																	
Zusammensetzung: (Massenanteile in %)	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>74,00</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>14,50</td></tr> <tr><td>Pd</td><td>5,50</td></tr> <tr><td>Zn</td><td>3,30</td></tr> <tr><td>Pt</td><td>1,50</td></tr> <tr><td>In</td><td>1,00</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> <tr><td>Ta</td><td>0,10</td></tr> </table>	Au	74,00	Ag	14,50	Pd	5,50	Zn	3,30	Pt	1,50	In	1,00	Ir	0,10	Ta	0,10	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>74,00</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>14,50</td></tr> <tr><td>Pd</td><td>5,50</td></tr> <tr><td>Zn</td><td>3,30</td></tr> <tr><td>Pt</td><td>1,50</td></tr> <tr><td>In</td><td>1,00</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> <tr><td>Ta</td><td>0,10</td></tr> </table>	Au	74,00	Ag	14,50	Pd	5,50	Zn	3,30	Pt	1,50	In	1,00	Ir	0,10	Ta	0,10
Au	74,00																																	
Ag	14,50																																	
Pd	5,50																																	
Zn	3,30																																	
Pt	1,50																																	
In	1,00																																	
Ir	0,10																																	
Ta	0,10																																	
Au	74,00																																	
Ag	14,50																																	
Pd	5,50																																	
Zn	3,30																																	
Pt	1,50																																	
In	1,00																																	
Ir	0,10																																	
Ta	0,10																																	
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ 15,7 Vickershärte HV 5/30 (s) 230 (n) 240 (a-s) 250 (a-n) 250 Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s) 590 (n) 630 (a-s) 620 (a-n) 540 Bruchdehnung in % (s) 6 (n) 5 (a-s) 6 (a-n) 4 Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ 16,4 E-Modul in GPa 100 Schmelzintervall in °C 940 - 1050																																	
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C 750 Gießtemperatur in °C 1200 Tiegel Grafit/Keramik Oxidbrand nach Vorschrift des Keramikherstellers Aushärten 400°C/15min																																	
Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand AD 8040930 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