

## Datenblatt

**Legierung AD 220**

**Laserdraht AD 420**

**CE 0124**

<b>Typ:</b>	Dentale Gusslegierung auf Goldbasis (goldreduziert), 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																																		
<b>Farbe:</b>	gelb																																		
<b>Indikationen:</b>	Kronen Brücken jeder physiologisch vertretbaren Spannweite Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten																																		
<b>Zusammensetzung:</b> (Massenanteile in %)	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>55,00</td></tr> <tr><td>Pd</td><td>10,00</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>29,00</td></tr> <tr><td>In</td><td>4,00</td></tr> <tr><td>Zn</td><td>1,40</td></tr> <tr><td>Sn</td><td>0,50</td></tr> <tr><td></td><td>0,10</td></tr> </table>	Au	55,00	Pd	10,00	Ir	0,10	Ag	29,00	In	4,00	Zn	1,40	Sn	0,50		0,10	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>55,00</td></tr> <tr><td>Pd</td><td>10,00</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>29,00</td></tr> <tr><td>In</td><td>4,00</td></tr> <tr><td>Zn</td><td>1,40</td></tr> <tr><td>Sn</td><td>0,50</td></tr> <tr><td></td><td>0,10</td></tr> </table>		Au	55,00	Pd	10,00	Ir	0,10	Ag	29,00	In	4,00	Zn	1,40	Sn	0,50		0,10
Au	55,00																																		
Pd	10,00																																		
Ir	0,10																																		
Ag	29,00																																		
In	4,00																																		
Zn	1,40																																		
Sn	0,50																																		
	0,10																																		
Au	55,00																																		
Pd	10,00																																		
Ir	0,10																																		
Ag	29,00																																		
In	4,00																																		
Zn	1,40																																		
Sn	0,50																																		
	0,10																																		
<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup> 13,7 Vickershärte HV 5/30 (s) 220 (n) 230 (a-s) 220 (a-n) 250 Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa (s) 500 (n) 530 (a-s) 520 (a-n) 580 Bruchdehnung in % (s) 4 (n) 3 (a-s) 6 (a-n) 3 Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> 16,7 E-Modul in GPa 100 Schmelzintervall in °C 960 – 1040																																		
<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C 700 Gießtemperatur in °C 1190 Tiegel Grafit/Keramik Oxidbrand nach Vorschrift des Keramikherstellers Aushärten 450°C/15min																																		
<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand AD 8040930 Verbindungen nach dem Keramikbrand AD 8050710 Verbindungen als Gusslegierung AD 8010760																																		
<b>Nebenwirkungen</b>	In Einzelfällen wurden Überempfindlichkeitsreaktionen und elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen, wie Geschmacksirritation und Reizung der Mundschleimhaut beobachtet.																																		
<b>Gegenanzeigen</b>	Bei Überempfindlichkeiten gegen einzelne Elemente einer Legierung darf diese nicht verwendet werden.																																		
<b>Wechselwirkungen</b>	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.																																		
<b>Sicherheitshinweise</b>	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