

Datenblatt

Legierung AD 224

Laserdraht AD 424

CE 0124

Typ:	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																													
Farbe:	blassgelb																													
Indikationen:	Kronen Brücken jeder physiologisch vertretbaren Spannweite Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten																													
Zusammensetzung: (Massenanteile in %)	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>38,00</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>36,00</td></tr> <tr><td>Pd</td><td>17,00</td></tr> <tr><td>In</td><td>8,90</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> </table>	Au	38,00	Ag	36,00	Pd	17,00	In	8,90	Ir	0,10	<table border="1"> <tr><td>Au</td><td>38,00</td></tr> <tr><td>Ag</td><td>36,00</td></tr> <tr><td>Pd</td><td>17,00</td></tr> <tr><td>In</td><td>8,90</td></tr> <tr><td>Ir</td><td>0,10</td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> </table>	Au	38,00	Ag	36,00	Pd	17,00	In	8,90	Ir	0,10								
Au	38,00																													
Ag	36,00																													
Pd	17,00																													
In	8,90																													
Ir	0,10																													
Au	38,00																													
Ag	36,00																													
Pd	17,00																													
In	8,90																													
Ir	0,10																													
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	14,7																												
	Vickershärte HV 5/30	(s) 200 (n) 220 (a-s) 220																												
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 480 (n) 560 (a-s) 520																												
	Bruchdehnung in %	(s) 2 (n) 4 (a-s) 2																												
	Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,9																												
	E-Modul in GPa	83																												
	Schmelzintervall in °C	1020 - 1075																												
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800																												
	Gießtemperatur in °C	1300																												
	Tiegel	Keramik																												
	Oxidbrand	nach Vorschrift des Keramikherstellers																												
	Aushärten	450°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