LEGIERUNGSDATENBLATT
GQ PALLADIUMGOLD 6

Art.-Nr. **10101211**

GOLDQUADRAT MIT UNS HABEN SIE GUT LACHEN!

Made in GOLDQUADRAT Germany

Metallkeramik-Legierung auf Palladiumbasis
Typ 4 (extrahart), gem. DIN EN ISO 22674

Zusammensetzung (Massenanteile in %)

Au	Pt	Pd	Rh	Ir	Ag	Cu	In	Fe	Sn	Zn	Ru	Ga
6,00	–	75,00	–	–	8,50	–	–	–	3,60	–	0,30	6,60

Technische Daten

Farbe	weiß			
Dichte (g/cm³)	11,6			
Mittl. lin. WAK 25–500 °C ($10^{-6}K^{-1}$)	13,9			
Mittl. lin. WAK 25–600 °C ($10^{-6}K^{-1}$)	14,0			
E-Modul (GPa)	110			
Schmelzintervall (°C)	1.100–1.280			
Vickershärte HV 5/30	**s**	**n**	**a–s**	**a–n**
	270	250	–	–
0,2-%-Dehngrenze (MPa)	**s**	**n**	**a–s**	**a–n**
	510	490	–	–
Bruchdehnung (%)	**s**	**n**	**a–s**	**a–n**
	20	20	–	–

Alle Angaben zum ausgehärteten Zustand erfolgten je nach Legierung (entsprechende Wertangaben gelten nur unter diesen Bedingungen):

- **Oxidbrand 10 min / 960 °C**
  + 4 x 4 min / 960 °C bei gelben, konventionellen Aufbrennlegierungen
- **Oxidbrand 10 min / 980 °C**
  + 4 x 4 min / 980 °C bei weißen, konventionellen Aufbrennlegierungen
- **Oxidbrand 10 min / 800 °C**
  + 4 x 4 min / 800 °C bei LFC-Systemen

Kurzbezeichnungen

s selbstaushärtend
n nach dem Brand
a–s ausgehärtet aus Zustand s
a–n ausgehärtet aus Zustand n

Verarbeitung

Vorwärmtemperatur der Gießformen (°C)	950
Gießtemperatur (°C)	1.430
Tiegel	Keramik
Aushärten (°C/15 min)	nicht aushärtbar

Geeignete Lote

Verbindungen vor dem Keramikbrand	Keramik-Lot 1060 weiß
Verbindungen nach dem Keramikbrand	Guss-Lot 750

Der Keramikbrand sollte nach Angaben des Keramikherstellers durchgeführt werden.

Indikationen

- Inlays, Onlays
- Kronen
- kleine Brücken
- Brücken großer Spannweite
- Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten
- Modellguss

Nur zum dentalen Gebrauch! Bitte beachten Sie die Hinweise in der Verarbeitungsanleitung.

GQ1921/06.22

Gold Quadrat GmbH · Büttnerstr. 13 · 30165 Hannover · T +49 (0)511 449897-0 · info@goldquadrat.de · www.goldquadrat.de
Bauer-Walser AG · Bunsenstr. 4–6 · 75210 Keltern

CE 0123