

Ag





Art.-Nr. 10102010 Art.-Nr. 10402013

Au

Hochgoldhaltige Dentalgusslegierung auf Goldbasis Typ 4 (extrahart), gem. DIN EN ISO 22674

## Zusammensetzung (Massenanteile in %)

85,00 10,00 - 0,70 0,10	_	_	_	4,20	_	_
Technische Daten						
Farbe	gelb					
Dichte (g/cm³)	18,1					
Mittl. lin. WAK 25-500 °C (10-6K-1)	_					
Mittl. lin. WAK 25-600°C (10-6K-1)	_					
E-Modul (GPa)	120					
Schmelzintervall (°C)	960–1.060					
Vickershärte HV 5/30	s	n	a-s	a-n		
	180	_	200	_		
0,2-%-Dehngrenze (MPa)	S	n	a-s	a–n		
	440	_	520	_		
Bruchdehnung (%)	S	n	a-s	a–n		
	6	_	5	_		
Verarbeitung						
Vorwärmtemperatur der Gießformen (°C)	700					
Gießtemperatur (°C)	1.210					
Tiegel	Grafit					
Aushärten (°C/15 min)	450					
Geeignete Lote						

ln

Sn

Zn

Nb

W

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

- · Oxidbrand 10 min/960°C
- +4x4min/960°C bei gelben, konventionellen Aufbrennlegierungen
- · Oxidbrand 10 min/980°C
- + 4x4min/980°C bei weißen, konventionellen Aufbrennlegierungen
- · Oxidbrand 10 min/800°C
- + 4x4min/800°C bei LFC-Systemen

## Kurzbezeichnungen

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

Der Keramikbrand sollte nach Angaben des Keramikherstellers durchgeführt werden.

## Indikationen

- · Inlays, Onlays
- · Kronen
- · kleine Brücken
- · Brücken jeder physiologischen Spannweite
- · Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten

Verbindungen als Gusslegierung

Verbindungen als Gusslegierung

· Modellguss

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

Guss-Lot 800

Guss-Lot 750