

| | | | |
|---|-----------------------------|---------------------------------|-------------------|
|  | PRODUKTHAUPTAKTE | Dokument-Nr.: Ador M | Seite: 1 von 1 |
| | LEGIERUNGSDATENBLATT | Revisionsstand: A/16.04.2020 | |

Legierung: **ADOR M**

CE0197

| | |
|---------------|--|
| Typ: | Hochgoldhaltige Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extrahart), gem. DIN EN ISO 22674 |
| Farbe: | gelb |

| | | |
|----------------------|--|----|
| Indikationen: | Inlays, Onlays | • |
| | Kronen | • |
| | kleine Brücken | • |
| | Brücken jeder physiologischen Spannweite | • |
| | Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten | •* |
| | Modellguss | • |

| | | |
|-------------------------|----|-------|
| Zusammensetzung: | Au | 70,00 |
| (Massenanteile in %) | Pt | 4,40 |
| | Pd | 2,00 |
| | Ir | 0,10 |
| | Ag | 13,50 |
| | Cu | 8,80 |
| | Zn | 1,20 |

| | | |
|--------------------------|-------------------------------------|---------|
| Technische Daten: | Dichte in g/cm ³ | 15,5 |
| | Vickershärte HV 5/30 | (s)230 |
| | Dehngrenze R _{p0,2} in MPa | (s)550 |
| | Bruchdehnung in % | (s)13 |
| | E-Modul in GPa | 120 |
| | Schmelzintervall in °C | 890-980 |

| | | |
|----------------------|--|------------------|
| Verarbeitung: | Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C | 750 |
| | Gießtemperatur in °C | 1130 |
| | Tiegel | Graphit |
| | Aushärten | Nicht aushärtbar |

| | | |
|------------------------|--------------------------------|--------|
| Geeignete Lote: | Verbindungen als Gusslegierung | AL 800 |
| | Verbindungen als Gusslegierung | AL 750 |

1) Kurzbezeichnungen:

s - Selbstaushärtung, n - nach dem Keramikbrand, a-s – ausgehärtet aus dem Zustand s
a-n – ausgehärtet aus dem Zustand n

2) alle Angaben zum ausgehärteten Zustand erfolgten je nach Legierung:

- Oxidbrand 10min/ 960°C + 4x4min/ 960°C bei gelben, konventionellen Aufbrennlegierungen
 - Oxidbrand 10min/ 980°C + 4x4min/ 980°C bei weißen, konventionellen Aufbrennlegierungen
 - Oxidbrand 10min/ 800°C + 4x4min/ 800°C bei LFC- Systemen
- Entsprechende Wertangaben gelten nur unter diesen Bedingungen.

3) Der Keramikbrand sollte nach Angaben des Keramikherstellers durchgeführt werden.

*) Abhängig vom Kupfergehalt kann es zu Verfärbungen kommen. Wir verweisen hier auf unser Dokument INDIFKGRX.

