	PRODUKTHAUPTAKTE	Dokument-Nr.: DA Bio HC	Seite: 1 von 1
ADOR-EDELMETALLE	LEGIERUNGSDATENBLATT	Revisionsstand: A/16.04.2020	

Legierung: **DA Bio HC**

CE 0197

Typ:	Hochgoldhaltige Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	gelb

Indikationen:	Inlays, Onlays	●
	Kronen	●
	kleine Brücken	●
	mittlere Brücken	●
	Brücken großer Spannweite	●
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	●
	Modellguss	●

Zusammensetzung:	Au	85,90
(Massenanteile in %)	Pt	11,70
	Rh	0,20
	Ir	0,05
	Zn	1,50
	Nb	0,40
	Mn	0,10
	In	0,10
	Fe	0,05

Technische Daten:	Dichte in g/cm³	18,9		
	Vickershärte HV 5/30	(s) 170	(n) 200	(a-n) 250
	Dehngrenze $R_{p0,2}$ in MPa	(s) 440	(n) 490	(a-n) 620
	Bruchdehnung in %	(s) 6	(n) 4	(a-n) 3
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10^{-6} K^{-1}	14,4		
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10^{-6} K^{-1}	14,6		
	E-Modul in GPa	95		
	Schmelzintervall in °C	1040 – 1130		

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850
	Gießtemperatur in °C	1280
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	450°C/15min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AL 1040 PF
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	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.

Ador Edelmetalle GmbH • Klotzstraße 33 •·40721 Hilden
Tel. +49 2103 9866-30 • Fax +49 2103 9866-50 • www.ador-edelmetalle.de