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

Legierung: **DA MULTI NC**

CE 0197

Typ:	Goldreduzierte Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	hellgelb

Indikationen:	Inlays, Onlays	●
	Kronen	●
	kleine Brücken	●
	Brücken jeder physiologischen Spannweite	●
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	●
	Modellguss	●
	verblendbar mit LFC	●

Zusammensetzung:	Au	38,00
(Massenanteile in %)	Pd	17,00
	Ag	36,00
	Ir	0,10
	In	8,90

Technische Daten:	Dichte in g/cm³		12,8		
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung	(s) 210		(a-s) --
		als Aufbrennlegierung	(s) 210	(n) 220	(a-n) 240
	Dehngrenze $R_{p0,2}$ in MPa	als Gusslegierung	(s) 500		(a-s) --
		als Aufbrennlegierung	(s) 500	(n) 550	(a-n) 560
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung	(s) 3		(a-s)
		als Aufbrennlegierung	(s) 3	(n) 3	(a-n) 3
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10^{-6} K^{-1}		16,9		
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10^{-6} K^{-1}		17,3		
	E-Modul in GPa		90		
	Schmelzintervall in °C		1020 - 1075		

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C		800
	Gießtemperatur in °C		1230
	Tiegel		Graphit
	Aushärten	(a-s)	Nicht aushärtbar
		(a-n)	500°C/ 15 min

Geeignete Lote:	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AL 700 PF
	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.