	PRODUKTHAUPTAKTE	Dokument-Nr.: Adorbond Pd 3	Seite: 1 von 1
ADOR EDELMETALLE	LEGIERUNGSDATENBLATT	Revisionsstand: A/23.03.2023	

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

Legierung: **ADORBOND Pd 3**

Typ:	Metallkeramik-Legierung auf Palladiumbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	weiß

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

Zusammensetzung:	Au	6,00
(Massenanteile in %)	Pd	75,00
	Ru	0,30
	Ag	8,50
	Ga	6,60
	Sn	3,60

Technische Daten:	Dichte in g/cm³	11,6	
	Vickershärte HV 5/30	(s)270	(n)250
	Dehngrenze $R_{p0,2}$ in MPa	(s)510	(n)490
	Bruchdehnung in %	(s)20	(n)20
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10^{-6} K^{-1}	13,9	
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10^{-6} K^{-1}	14,0	
	E-Modul in GPa	110	
	Schmelzintervall in °C	1100 – 1280	

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	950
	Gießtemperatur in °C	1430
	Tiegel	Keramik
	Aushärten	Nicht aushärtbar

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AL 1060 W
	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.