

	<b>PRODUKTHAUPTAKTE</b>	Dokument-Nr.: Adornova NC	Seite: 1 von 1
	<b>LEGIERUNGSDATENBLATT</b>	Revisionsstand: A/23.03.2023	



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

Legierung: **ADORNOVA NC**

<b>Typ:</b>	Hochgoldhaltige Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extrahart), gem. DIN EN ISO 22674
<b>Farbe:</b>	gelb

<b>Indikationen:</b>	Inlays, Onlays	•
	Kronen	•
	kleine Brücken	•
	Brücken großer Spannweite	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•*
	Modellguss	•

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	71,60
(Massenanteile in %)	Ag	12,70
	Cu	10,80
	Ir	0,10
	Pt	3,70
	Zn	1,10

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	15,5
	Vickershärte HV 5/30	(s)220
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s)550
	Bruchdehnung in %	(s)11
	E-Modul in GPa	110
	Schmelzintervall in °C	870-920

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	750
	Gießtemperatur in °C	1070
	Tiegel	Graphit/ Keramik
	Aushärten	Nicht aushärtbar

<b>Geeignete Lote:</b>	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.

