

	<b>PRODUKTHAUPTAKTE</b>	Dokument-Nr.: Adorpall N2	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: **ADORPALL N2**

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

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

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	15,40
(Massenanteile in %)	Pd	52,00
	Ru	0,20
	Ag	20,00
	In	6,00
	Sn	5,40
	Ga	1,00

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	12,0
	Vickershärte HV 5/30	(s)270 (n)270 (a-n)280
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s)540 (n)540 (a-n)610
	Bruchdehnung in %	(s)6 (n)6 (a-n)4
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,2
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,5
	E-Modul in GPa	110
	Schmelzintervall in °C	1150 – 1270

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900
	Gießtemperatur in °C	1420
	Tiegel	Keramik
	Aushärten	550°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AL 1060 weiß
	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.

