

| | | | |
|---|-----------------------------|---------------------------------|-------------------|
|  | PRODUKTHAUPTAKTE | Dokument-Nr.: DA Bio HC | Seite: 1 von 1 |
| | LEGIERUNGSDATENBLATT | Revisionsstand: A/23.03.2023 | |



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

Legierung: **DA Bio HC**

| | |
|---------------|--|
| 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/cm ³ | 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.

