



- Entspricht EN ISO 22674
- C € 0123, Sicherheit für Labor und Zahnarzt

Typ:	extrahart, Typ 4																
Farbe:	blassgelb																
Indikationen:	<ul style="list-style-type: none"> ■ Inlays, Onlays ■ Kronen ■ kleine Brücken ■ Brücken großer Spannweite ■ Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten ■ Modellguss 																
Zusammensetzung:	<table border="0"> <tr> <td colspan="2">(Massenanteile in %)</td> </tr> <tr> <td>Au</td> <td>77,00</td> </tr> <tr> <td>Pt</td> <td>19,00</td> </tr> <tr> <td>Ir</td> <td>0,10</td> </tr> <tr> <td>Ag</td> <td>1,60</td> </tr> <tr> <td>Zn</td> <td>1,80</td> </tr> <tr> <td>Ti</td> <td>0,50</td> </tr> </table>	(Massenanteile in %)		Au	77,00	Pt	19,00	Ir	0,10	Ag	1,60	Zn	1,80	Ti	0,50		
(Massenanteile in %)																	
Au	77,00																
Pt	19,00																
Ir	0,10																
Ag	1,60																
Zn	1,80																
Ti	0,50																
Technische Daten:	<table border="0"> <tr> <td>Dichte in g/cm³</td> <td>18,6</td> </tr> <tr> <td>Vickershärte HV 5/30</td> <td>(s)190 (n)210 (a-n)230</td> </tr> <tr> <td>Dehngrenze Rp0,2 in MPa</td> <td>(s)450 (n)530 (a-n)680</td> </tr> <tr> <td>Bruchdehnung in %</td> <td>(s)7 (n)5 (a-n)2</td> </tr> <tr> <td>Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10-6 K-1</td> <td>14,3</td> </tr> <tr> <td>Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10-6 K-1</td> <td>14,5</td> </tr> <tr> <td>E-Modul in GPa</td> <td>110</td> </tr> <tr> <td>Schmelzintervall in °C</td> <td>1040 - 1140</td> </tr> </table> <p style="font-size: small; margin-left: 20px;">s - Selbstaushärtung, n - nach dem Keramikbrand, a-s – ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n – ausgehärtet aus dem Zustand n</p>	Dichte in g/cm ³	18,6	Vickershärte HV 5/30	(s)190 (n)210 (a-n)230	Dehngrenze Rp0,2 in MPa	(s)450 (n)530 (a-n)680	Bruchdehnung in %	(s)7 (n)5 (a-n)2	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10-6 K-1	14,3	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10-6 K-1	14,5	E-Modul in GPa	110	Schmelzintervall in °C	1040 - 1140
Dichte in g/cm ³	18,6																
Vickershärte HV 5/30	(s)190 (n)210 (a-n)230																
Dehngrenze Rp0,2 in MPa	(s)450 (n)530 (a-n)680																
Bruchdehnung in %	(s)7 (n)5 (a-n)2																
Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10-6 K-1	14,3																
Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10-6 K-1	14,5																
E-Modul in GPa	110																
Schmelzintervall in °C	1040 - 1140																
Verarbeitung:	<table border="0"> <tr> <td>Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C</td> <td>850</td> </tr> <tr> <td>Gießtemperatur in °C</td> <td>1290</td> </tr> <tr> <td>Tiegel</td> <td>Grafit</td> </tr> <tr> <td>Aushärten</td> <td>450°C/15min</td> </tr> </table> <p style="font-size: small; margin-left: 20px;">* Abkühlen nach dem Keramikbrand siehe Angaben des Keramikherstellers</p>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850	Gießtemperatur in °C	1290	Tiegel	Grafit	Aushärten	450°C/15min								
Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850																
Gießtemperatur in °C	1290																
Tiegel	Grafit																
Aushärten	450°C/15min																
Geeignete Lote:	<table border="0"> <tr> <td>Verbindungen vor dem Keramikbrand</td> <td>ADT-Lot B 1040</td> </tr> <tr> <td>Verbindungen nach dem Keramikbrand</td> <td>ADT-Lot C 760</td> </tr> </table>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	ADT-Lot B 1040	Verbindungen nach dem Keramikbrand	ADT-Lot C 760												
Verbindungen vor dem Keramikbrand	ADT-Lot B 1040																
Verbindungen nach dem Keramikbrand	ADT-Lot C 760																

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.

Vertrieb durch:
 ADT AURUM DENTAL TRADING GmbH
 Stresemannstraße 26
 40210 Düsseldorf
 Telefon: +49 211 9543 2000
 Telefax: +49 211 9543 2009
 E-Mail: info@aurum-dental-trading.de Internet: www.aurum-dental-trading.de

Hersteller: BauerWalser AG · Bunsenstraße 4-6 · 75210 Kelttern