ADOR-EDELMETALLE	PRODUKTHAUPTAKTE	Dokument-Nr.: Adorbond Pd 1	Seite: 1 von 1
	LEGIERUNGSDATENBLATT	Revisionsstand: A/16.04.2020	

Legierung: **ADORBOND Pd 1**

CE 0197

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:	Pd	57,80
(Massenanteile in %)	Ru	0,20
	Ag	31,00
	Sn	6,00
	In	5,00

Technische Daten:	Dichte in g/cm³	11,4		
	Vickershärte HV 5/30	(s)220	(n)180	(a)210
	Dehngrenze $R_{p0,2}$ in MPa	(s)550	(n)420	(a)490
	Bruchdehnung in %	(s)4	(n)10	(a)8
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in $10^{-6}\,K^{-1}$	14,9		
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in $10^{-6}\,K^{-1}$	15,1		
	E-Modul in GPa	120		
	Schmelzintervall in °C	1230 – 1300		

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	950
	Gießtemperatur in °C	1450
	Tiegel	Keramik
	Aushärten	600°C/15min

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.

Ador Edelmetalle GmbH • Klotzstraße 33 •·40721 Hilden
Tel. +49 2103 9866-30 • Fax +49 2103 9866-50 • www.ador-edelmetalle.de