

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

Legierung: **ADORNOVA EG**

CE0197

Typ:	Dentallegierung auf Silberbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	blassgelb

Indikationen:	Inlays, Onlays	•
	Kronen	•
	kleine Brücken	•
	Brücken jeder physiologischen Spannweite	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•
	Modellguss	•
	verblendbar mit LFC	•

Zusammensetzung:	Au	32,00
(Massenanteile in %)	Pd	15,00
	Pt	2,00
	Ag	42,00
	In	9,00

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	12,7
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 190 (a-s) 230 als Aufbrennlegierung (s) 190 (n) 210 (a-n) 230
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s) 450 (a-s) 510 als Aufbrennlegierung (s) 450 (n) 450 (a-n) 500
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 6 (a-s) 5 als Aufbrennlegierung (s) 6 (n) 2 (a-n) 2
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	17,1
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	17,3
	E-Modul in GPa	100
	Schmelzintervall in °C	990 – 1060

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1210
	Tiegel	Keramik
	Aushärten (a-s)	450°C/15min
	(a-n)	450°C/15min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AL 920
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AL700 PF
	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.

