

**Typ** Dentale Guss- oder Metallkeramik-Legierung auf Silber-Basis, Typ 4 ( extra hart), gem. EN ISO 22674

**Farbe** Weiß 

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

**Zusammensetzung** Massenanteile in %

Palladium Pd	39,90
Ruthenium Ru	0,20
Silber Ag	51,90
Zink Zn	4,00
Indium In	2,00
Zinn Sn	2,00

**Technische Daten**


Dichte in g/cm <sup>3</sup>	10,6
Vickershärte HV 5/30	(s)200 (n)190 (a-n)200 (a-s)200
Dehngrenze R <sub>m0,2</sub> in MPa	(s)390 (n)380 (a-n)380 (a-s)420
Bruchdehnung in %	(s)10 (n)11 (a-n)8 (a-s)10
Mittlerer linearer WAK 25 – 500°C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	16,6
Mittlerer linearer WAK 25 – 600°C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	16,8
E-Modul in GPa	110
Schmelzintervall in °C	1090-1160

**Verarbeitung**

Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
Gießtemperatur in °C	1310
Tiegel	Grafit/Keramik
Oxidbrand	800°C
Aushärten (a-s)	550°C/15min
Aushärten (a-n)	450°C/15min

**Geeignete Lote**

Verbindungen vor dem Keramikbrand	AX LFC Lot PF 880
Verbindungen nach dem Keramikbrand	AX LFC Lot PF 700
Verbindung als Gusslegierung	AX BIORA Lot 750

 **Hinweise** Gebrauchsinformationen beachten.  
 s - Selbstaushärtung    n - nach dem Keramikbrand  
 a-s - ausgehärtet aus dem Zustand s    a-n - ausgehärtet aus dem Zustand n  
 Der Keramikbrand sollte nach Angaben des Keramikherstellers durchgeführt werden.

Rev. 3/23.09.2013