



LEGIERUNGSDATENBLATT

Legierung:	DENTAGOLD HG 4
-------------------	----------------

Typ:	Hochgoldhaltige Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis Typ 4 (extra hart) gem. DIN EN ISO 22674
-------------	--

Farbe:	weiß
---------------	------

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

Zusammensetzung: (Massenanteile in %)	Au	79,20	Ag	1,80				
	Pt	9,50	In	1,50				
	Pd	7,60	Sn	0,40				

Technische Daten:	Dichte	17,8	g/cm ³		
	E-Modul	100	GPA		
	Technische Daten		(s)	(n)	(a-n)
	Vickershärte HV 5/30		160	190	210
	Dehngrenze R _{p0,2} in Mpa		400	440	530
	Bruchdehnung in %		9	9	4
	Schmelzintervall °C		1160-1260 °C		
	Mittlerer linearer WAK bei	25 - 500°C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,0		
	Mittlerer linearer WAK bei	25 - 600°C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,2		

Verarbeitung:	Vorwärmtemp. Gießform	850 °C
	Gießtemperatur	1410 °C
	Tiegel	Graphit
	Aushärten	600°C / 15 Min.

Geeignete Lote:	Lot vor Keramikbrand	DENTAGOLD Lot W 1060
	Lot nach Keramikbrand	DENTAGOLD Lot PF 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.

CE 0197

Stand: 31.10.2016 | Rev.: 01