



# LEGIERUNGSDATENBLATT

<b>Legierung:</b>	DENTAGOLD PB 4
-------------------	----------------

<b>Typ:</b>	Metallkeramik-Legierung auf Palladiumbasis Typ 4 (extra hart) gem. DIN EN ISO 22674
-------------	---

<b>Farbe:</b>	weiß
---------------	------

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

<b>Zusammensetzung:</b> (Massenanteile in %)	Pd	56,00	Sn	8,80				
	Ru	0,20	Ga	2,00				
	Ag	32,00	In	1,00				

<b>Technische Daten:</b>	Dichte	11,3	g/cm <sup>3</sup>			
	E-Modul	130	GPA			
	<b>Technische Daten</b>			<b>(s)</b>	<b>(n)</b>	<b>(a-n)</b>
	Vickershärte HV 5/30	260	260	280		
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in Mpa	520	560	570		
	Bruchdehnung in %	8	7	7		
	Schmelzintervall °C			1080-1200 °C		
	Mittlerer linearer WAK bei	25 - 500°C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>		14,8		
	Mittlerer linearer WAK bei	25 - 600°C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>		15,0		

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemp. Gießform	900 °C
	Gießtemperatur	1350 °C
	Tiegel	Keramik
	Aushärten	550°C / 15 Min.

<b>Geeignete Lote:</b>	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