



LEGIERUNGSDATENBLATT

Legierung:	DENTAGOLD PB 4
-------------------	----------------

Typ:	Metallkeramik-Legierung auf Palladiumbasis 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 %)	Pd	56,00	Sn	8,80				
	Ru	0,20	Ga	2,00				
	Ag	32,00	In	1,00				

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

Verarbeitung:	Vorwärmtemp. Gießform	900 °C
	Gießtemperatur	1350 °C
	Tiegel	Keramik
	Aushärten	550°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