

	<b>PRODUKTHAUPTAKTE DENTALLEGIERUNGEN</b>	<b>Dokument-Nr.:</b> bioaurum d4	<b>Seite:</b> 1 von 1
	<b>Legierungsdatenblatt</b>	<b>Revisionsstand:</b> A/01.07.2014	

**Legierung: bioaurum d4**
**CE0197**

<b>Typ:</b>	Dentale Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. EN ISO 22674			
<b>Farbe:</b>	weiß			
<b>Indikationen:</b>	Inlays, Onlays			
	Kronen	•		
	kleine Brücken	•		
	Brücken großer Spannweite	•		
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•		
	Modellguss	•		
<b>Zusammensetzung:</b> (Massenanteile in %)	Au	51,20		
	Pd	38,50		
	Ir	0,05		
	Ru	0,05		
	In	9,00		
	Ga	1,20		
<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	14,5		
	Vickershärte HV 5/30	(s)210	(n)220	(a)240
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s)430	(n)440	(a)470
	Bruchdehnung in %	(s)16	(n)16	(a)12
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	13,8		
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,0		
	E-Modul in GPa	130		
	Schmelzintervall in °C	1230 – 1310		
<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900		
	Gießtemperatur in °C	1460		
	Tiegel	Keramik		
	Oxidbrand	980°C/15min		
	Aushärten	550°C/15min		
<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	bioaurum L 1060 G		
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	bioaurum HL 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.



<b>Bauer - Walser AG</b>	<b>Produkthauptakte Legierungsdatenblatt</b>	QM-Dok.: LD420006R7.DOC Seite 1 von 1 Änderungsstand.: 7 Änderungsdatum: 04.09.13
------------------------------	--	--

Legierung: **AuroCer R6**

Kurzbezeichnung: **ACR6**

<b>Typ:</b>	Goldreduzierte Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis, Typ 4 (extrahart), gem. DIN EN ISO 22674
<b>Farbe:</b>	weiß

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

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	51,20
(Massenanteile in %)	Pd	38,50
	Ir	0,05
	Ru	0,05
	In	9,00
	Ga	1,20

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	14,5
	Vickershärte HV 5/30	(s)210 (n)220 (a-n)240
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s)430 (n)440 (a-n)470
	Bruchdehnung in %	(s)16 (n)16 (a-n)12
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	13,8
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,0
	E-Modul in GPa	130
	Schmelzintervall in °C	1230 – 1310

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900
	Gießtemperatur in °C	1460
	Tiegel	Keramik
	Aushärten	550°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 1060 weiß
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AuroDur H Lot 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.