

	<b>PRODUKTHAUPTAKTE</b>	Dokument-Nr.: Ador TK38	Seite: 1 von 1
	<b>LEGIERUNGSDATENBLATT</b>	Revisionsstand: A/16.04.2020	

Legierung: **ADOR TK38**

**CE0197**

<b>Typ:</b>	Edelmetall-Legierung auf Silberbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674
<b>Farbe:</b>	hellgelb
<b>Dichte in g/cm<sup>3</sup>:</b>	12,4

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

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	38,10
	Ag	40,50
	Pd	13,00
	In	8,00
	Mn	0,20
	Ta	0,20

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	12,4
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 200 (a-s) - als Aufbrennlegierung (s) 200 (n) 210 (a-n) 220
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	als Gusslegierung (s) 400 (a-s) - als Aufbrennlegierung (s) 400 (n) 530 (a-n) 590
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 7 (a-s) - als Aufbrennlegierung (s) 7 (n) 4 (a-n) 4
	Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	17,0
	Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	17,5
	E-Modul in GPa	110
	Schmelzintervall in °C	950-1040

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	1190
	Gießtemperatur in °C	940
	Tiegel	Keramiktiegel
	Aushärten (a-n)	500°C 15min

<b>Geegnete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AL 920 Lot
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AL 700 PF Lot
	Verbindungen als Gusslegierung	AL 750 Lot

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.

