

## Legierungsdatenblatt

### Argelite 52+

CE 0086

#### Dentale Metallkeramik-Legierung auf Palladiumbasis gem. EN ISO 22674

Typ										4
Anwendungsbereich										4,5,6,9,10
Farbe										■ weiß
Gold / Platin Metalle										67,5 %
Au	Pt	Pd	Ag	Metalle der Pt-Gruppe	Cu	Zn	Sn	In	Ga	Sonstige Metalle
15,0	-	52,2	21,5	Ru(<1)	-	-	4,0	6,0	1,0	-

Dichte	11,6 g/cm <sup>3</sup>
Vickershärte	g/b=240 a=290
Dehngrenze	g/b=575 a=681 MPa
Bruchdehnung	g/b=18% a=10%
E-Modul	130 GPa

Vorwärmtemperatur	900°C
Schmelzintervall	1160 – 1290°C
Gießtemperatur	1400°C
Einbettmasse	PI
Tiegel	K
Vergüten	600°C / 15 min.

mittlerer Wak-Wert 25-500°C	14,5 10 <sup>-6</sup> ·K <sup>-1</sup>
mittlerer Wak-Wert 25-600°C	14,7 10 <sup>-6</sup> ·K <sup>-1</sup>
Lote (vor)	W, WSF
Lote (nach)	L0
Achtung: Nur gereinigte Gusskegel verwenden, mindestens 1/3 Neumaterial beigegeben!	
Rev.D.02.16	

1 Gusslegierung für Inlays u. Einzelkronen	6 Aufbrennlegierung f. Brücken jeder Spannweite	G Graphittiegel	Die physikalischen Eigenschaften der Legierungen wurden aufgrund der Anforderungen von DIN 13906, ADA Nr.5, ISO 1562 & FDI Nr.7 ermittelt
2 Gusslegierung für Einzelkronen u. kl. Brücken	7 Anterior-Einzelkronen und max. 3gl. Brücken	K Keramiktiegel	
3 Gusslegierung für Brücken jeder Spannweite	8 Für Presskeramik (Herstellerangaben beachten)	G1 Gipsgebunden	
4 Aufbrennlegierung für Einzelkronen u. kl. Brücken	9 Fräs-, Konus- und Teleskoptechnik	PI Phosphatgeb. graphitfrei	
5 Aufbrennlegierung für mittlere Brücken	10 Modellguss	P2 Phosphatgebunden	

(\*) Hierzu bitte die Herstellerangaben der Keramikfirma beachten, insbesondere die WAK-Werte

#### Hinweise:

Beim Schleifen oder Polieren Stäube nicht einatmen. Geeignete Schutzmaske und Absaugung verwenden.

Metallische Elemente können in Einzelfällen Überempfindlichkeitsreaktionen und elektrochemisch bedingte Missempfindungen auslösen. Bei Überempfindlichkeiten gegen einzelne Elemente einer Legierung darf diese nicht verwendet werden.

Unsere Informationen und Empfehlungen beruhen auf dem heute bekannten Stand der Wissenschaft und Technik und sind nach unserem Kenntnisstand und unseren Erfahrungen zum gegenwärtigen Zeitpunkt als korrekt anzusehen. Sie enthalten keine Eigenschaftszusicherung. Die vorstehende Version ersetzt alle früheren Angaben.