

Legierungsdatenblatt

Argelite 6 I

CE 0086

Dentale Metallkeramik-Legierung auf Palladiumbasis gem. EN ISO 22674

| | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-----------|-----------|-----------|------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-------------------------|--|
| Typ | | | | | | | | | | 4 | |
| Anwendungsbereich | | | | | | | | | | 4,5,6,9,10 | |
| Farbe | | | | | | | | | | ■ weiß | |
| Gold / Platin Metalle | | | | | | | | | | 60,7 % | |
| Au | Pt | Pd | Ag | Metalle der Pt-Gruppe | Cu | Zn | Sn | In | Ga | Sonstige Metalle | |
| - | - | 60,55 | 28,1 | Ru(<1) | - | - | 2,5 | 6,6 | 2,1 | Re(<1) | |

| | |
|---------------------|------------------------|
| Dichte | 11,2 g/cm ³ |
| Vickershärte | g/b=275 |
| Dehngrenze | g/b=625 MPa |
| Bruchdehnung | g/b=15% |
| E-Modul | 120 GPa |

| | |
|--------------------------|----------------|
| Vorwärmtemperatur | 900°C |
| Schmelzintervall | 1130 – 1275°C |
| Gießtemperatur | 1370°C |
| Einbettmasse | PI |
| Tiegel | K |
| Vergüten | 600°C / 15 min |

| | |
|---|--|
| mittlerer Wak-Wert 25-500°C | 14,4 10 ⁻⁶ ·K ⁻¹ |
| mittlerer Wak-Wert 25-600°C | 14,7 10 ⁻⁶ ·K ⁻¹ |
| Lote (vor) | W, P |
| 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 | P1 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.