

Legierungsdatenblatt

Argistar 545

Hergestellt in USA

Multiindikative Legierung gem. DIN EN ISO 22674:2006(E) und 9693

Typ										4 (a)	
Anwendungsbereich										4,5,6,9,10	
Farbe										gelb	
Gold / Platin Metalle										65,0 %	
Au	Pt	Pd	Ag	Metalle der Pt-Gruppe	Cu	Zn	Sn	In	Ga	Sonstige Metalle	
55,0	-	9,9	29,0	Ir(<1)	-	1,0	1,0	4,0	-	-	

Dichte	13,8 g/cm ³
Vickershärte	g/b=205 a=220
Dehngrenze	g/b=310 a=555 MPa
Zugfestigkeit	g/b=485 a=640 MPa
Bruchdehnung	g/b=21% a=7%
E-Modul	102 GPa

Vorwärmtemperatur	700°C
Schmelzintervall	940 - 1065°C
Gießtemperatur	1190 °C
Einbettmasse	G1/P2
Tiegel	G/K
Vergüten	550°C / 15 min

mittlerer Wak-Wert 25-500°C	16,7 10 ⁻⁶ ·K ⁻¹
mittlerer Wak-Wert 25-600°C	16,9 10 ⁻⁶ ·K ⁻¹
Lote (vor)	870 PF
Lote (nach)	690 PF
Achtung: Nur gereinigte Gusskegel verwenden, mindestens 1/3 Neumaterial begeben!	CE 0197
	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.