CE 0483

Legierung: **balance TI**

Art.-Nr.: 101 Art.-Nr. als Laserschweißdraht: 653

Typ:	Hochgoldhaltige Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	blassgelb

Indikationen:	Inlays, Onlays	●
	Kronen	●
	kleine Brücken	●
	Brücken großer Spannweite	●
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	●
	Modellguss	●

Zusammensetzung:	Au	77,00
(Massenanteile in %)	Pt	19,00
	Ir	0,10
	Ag	1,60
	Zn	1,80
	Ti	0,50

Technische Daten:	Dichte in g/cm³	18,6		
	Vickershärte HV 5/30	(s)190	(n)210	(a-n)230
	Dehngrenze $R_{p0,2}$ in MPa	(s)450	(n)530	(a-n)680
	Bruchdehnung in %	(s)7	(n)5	(a-n)2
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10^{-6} K^{-1}	14,3		
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10^{-6} K^{-1}	14,5		
	E-Modul in GPa	110		
	Schmelzintervall in °C	1040 – 1140		

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850
	Gießtemperatur in °C	1290
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	450°C/15min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	balance Keramik Lot 1040
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	balance Universal 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