


| | | | |
|---|-----------------------------|---------------------------------|-------------------|
|  | PRODUKTHAUPTAKTE | Dokument-Nr.: Adornova G | Seite: 1 von 1 |
| | LEGIERUNGSDATENBLATT | Revisionsstand: A/16.04.2020 | |

Legierung: **ADORNOVA G**

CE0197

| | |
|---------------|---|
| Typ: | Hochgoldhaltige Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis, Typ 4 (extrahart), gem. DIN EN ISO 22674 |
| Farbe: | gelb |

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

| | | |
|-------------------------|----|-------|
| Zusammensetzung: | Au | 86,00 |
| (Massenanteile in %) | Pt | 11,40 |
| | Ir | 0,10 |
| | In | 1,00 |
| | Rh | 0,90 |
| | Ta | 0,40 |
| | Mn | 0,20 |

| | | |
|--------------------------|--|-------------------------|
| Technische Daten: | Dichte in g/cm ³ | 18,9 |
| | Vickershärte HV 5/30 | (s)130 (n)160 (a-n) 170 |
| | Dehngrenze R _{p0,2} in MPa | (s)300 (n)420 (a-n) 490 |
| | Bruchdehnung in % | (s)15 (n)15 (a)12 |
| | Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 14,0 |
| | Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 14,3 |
| | E-Modul in GPa | 100 |
| | Schmelzintervall in °C | 1080 - 1170 |

| | | |
|----------------------|--|----------------|
| Verarbeitung: | Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C | 850 |
| | Gießtemperatur in °C | 1320 |
| | Tiegel | Grafit/Keramik |
| | Aushärten | 550°C |

| | | |
|------------------------|------------------------------------|---------|
| Geeignete Lote: | Verbindungen vor dem Keramikbrand | AL 1020 |
| | Verbindungen nach dem Keramikbrand | AL 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.

