

	<b>PRODUKTHAUPTAKTE</b>	Dokument-Nr.: Ador TK4	Seite: 1 von 1
	<b>LEGIERUNGSDATENBLATT</b>	Revisionsstand: A/16.04.2020	

Legierung: **ADOR TK 4**

**CE0197**

<b>Typ:</b>	Dentalgusslegierung auf Silberbasis, Typ 4 (extrahart), gem. DIN EN ISO 22674
<b>Farbe:</b>	weiß

<b>Indikationen:</b>	Inlays, Onlays	•
	Kronen	•
	kleine Brücken	•
	Brücken großer Spannweite	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•
	Modellguss	•

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	4,00	Ru	0,20
(Massenanteile in %)	Ag	47,80	Sn	2,00
	In	2,00	Zn	4,00
	Pd	40,00		

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	11,1
	Vickershärte HV 5/30	(s)190 (a-s)200
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s)420 (a-s)470
	Bruchdehnung in %	(s)10 (a-s)10
	E-Modul in GPa	100
	Schmelzintervall in °C	1070-1170

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1300
	Tiegel	Keramik
	Aushärten	550°C/ 15min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen als Gusslegierung	AL 800
	Verbindungen als Gusslegierung	AL750

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.

