

| | | | |
|---|---|---|--------------------------|
|  | PRODUKTHAUPTAKTE DENTALLEGIERUNGEN | Dokument-Nr.: Biocrystal classic | Seite: 1 von 1 |
| | LEGIERUNGSDATENBLATT | Revisionsstand: 6/20.03.2020 | |

Legierung: **Biocrystal classic**

CE 0123

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

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

| | | |
|-------------------------|----|-------|
| Zusammensetzung: | Au | 75,10 |
| (Massenanteile in %) | Pd | 18,90 |
| | Ir | 0,10 |
| | Ag | 1,00 |
| | In | 2,00 |
| | Sn | 2,00 |
| | Zn | 0,50 |
| | Cu | 0,40 |

| | | | | |
|--------------------------|--|-------------|--------|----------|
| Technische Daten: | Dichte in g/cm ³ | 16,2 | | |
| | Vickershärte HV 5/30 | (s)200 | (n)230 | (a-n)260 |
| | Dehngrenze R _{p0,2} in MPa | (s)440 | (n)480 | (a-n)530 |
| | Bruchdehnung in % | (s)8 | (n)7 | (a-n)7 |
| | Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 14,1 | | |
| | Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 14,4 | | |
| | E-Modul in GPa | 120 | | |
| | Schmelzintervall in °C | 1140 – 1250 | | |

| | | |
|----------------------|--|-------------|
| Verarbeitung: | Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C | 850 |
| | Gießtemperatur in °C | 1400 |
| | Tiegel | Grafit |
| | Aushärten | 550°C/15min |

| | | |
|------------------------|------------------------------------|----------------|
| Geeignete Lote: | Verbindungen vor dem Keramikbrand | Biother Lot 1a |
| | Verbindungen nach dem Keramikbrand | Biother Lot 3 |

- 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.