


| | | | |
|---|---|--|--------------------------|
|  | PRODUKTHAUPTAKTE DENTALLEGIERUNGEN | Dokument-Nr.: Biother LTG | Seite: 1 von 1 |
| | LEGIERUNGSDATENBLATT | Revisionsstand: 5/09.05.2016 | |

Legierung: **Biother LTG**

C € 0123

| | |
|---------------|---|
| Typ: | Hochgoldhaltige Dentallegierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674 |
| Farbe: | gelb |

| | | |
|----------------------|--|---|
| Indikationen: | Inlays, Onlays | • |
| | Kronen | • |
| | kleine Brücken | • |
| | Brücken jeder physiologischen Spannweite | • |
| | Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten | • |
| | Modellguss | • |
| | verblendbar mit LFC | • |

| | | | | |
|-------------------------|----|-------|----|-------|
| Zusammensetzung: | Au | 73,00 | Ag | 16,00 |
| (Massenanteile in %) | Pd | 5,80 | Zn | 3,00 |
| | Pt | 1,60 | Sn | 0,50 |
| | Ir | 0,10 | | |

| | | | | |
|--------------------------|--|-----------------------|-----------------|-----------|
| Technische Daten: | Dichte in g/cm ³ | 15,7 | | |
| | Vickershärte HV 5/30 | als Gusslegierung | (s) 230 | (a-s) 240 |
| | | als Aufbrennlegierung | (s) 230 (n) 240 | (a-n) 260 |
| | Dehngrenze R _{p0,2} in MPa | als Gusslegierung | (s) 560 | (a-s) 590 |
| | | als Aufbrennlegierung | (s) 560 (n) 600 | (a-n) 570 |
| | Bruchdehnung in % | als Gusslegierung | (s) 6 | (a-s) 6 |
| | | als Aufbrennlegierung | (s) 6 (n) 4 | (a-n) 3 |
| | Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁵ K ⁻¹ | 16,3 | | |
| | Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 16,8 | | |
| | E-Modul in GPa | 90 | | |
| | Schmelzintervall in °C | 970 – 1070 | | |

| | | |
|----------------------|--|-------------------|
| Verarbeitung: | Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C | 750 |
| | Gießtemperatur in °C | 1220 |
| | Tiegel | Grafit/Keramik |
| | Aushärten | (a-s) 400°C/15min |
| | | (a-n) 450°C/15min |

| | | |
|------------------------|------------------------------------|---------------------------|
| Geeignete Lote: | Verbindungen vor dem Keramikbrand | Biother Lot Nr. 9 (920°C) |
| | Verbindungen nach dem Keramikbrand | Biother Lot Nr. 7 (700°C) |
| | Verbindungen als Gusslegierung | Biother Lot Nr. 3 (750°C) |

1) Kurzbezeichnungen:

s - Selbstaushärtung, n - nach dem Keramikbrand, a-s – ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n – ausgehärtet aus dem Zustand n

2) Wertangaben zum ausgehärteten Zustand gelten nur unter folgenden Bedingungen:

- Oxidbrand 10min/ 800°C + 4x4min/ 800°C bei LFC- Systemen

3) Der Keramikbrand sollte nach Angaben des Keramikherstellers durchgeführt werden.

Nebenwirkungen: In Einzelfällen wurden Überempfindlichkeitsreaktionen und elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen, wie Geschmacksirritation und Reizung der Mundschleimhaut beobachtet.

Gegenanzeigen: Bei Überempfindlichkeiten gegen einzelne Elemente einer Legierung darf diese nicht verwendet werden.

Wechselwirkungen: Approximaler oder antagonistischer Kontakt zu nicht artgleichen Legierungen kann galvanische Effekte auslösen, die elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen zur Folge haben. Daher Kontakt zwischen unterschiedlichen Legierungstypen vermeiden.

Sicherheitshinweise: Beim Schleifen oder Polieren Stäube nicht einatmen. Geeignete Schutzmaske und Absaugung verwenden.



Biother GmbH, Siemensstraße 1, 65779 Kelkheim/Ts.
Telefon 06195/73771, Telefax 06195/5291, info@biother.de, www.biother.de