

	PRODUKTHAUPTAKTE DENTALLEGIERUNGEN	Dokument-Nr.: Biolink 2	Seite: 1 von 1
	LEGIERUNGSDATENBLATT	Revisionsstand: 5/09.05.2016	

Legierung: **Biolink 2**

CE 0123

Typ:	Dentallegierung auf Silberbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	weiß

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

Zusammensetzung:	Pd	39,90
(Massenanteile in %)	Ru	0,20
	Ag	51,90
	Zn	4,00
	In	2,00
	Sn	2,00

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	10,6
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 180 (a-s) 200 als Aufbrennlegierung (s) 180 (n) 190 (a-n) 210
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s) 370 (a-s) 390 als Aufbrennlegierung (s) 370 (n) 370 (a-n) 450
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 12 (a-s) 10 als Aufbrennlegierung (s) 12 (n) 12 (a-n) 8
	Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,6
	Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,8
	E-Modul in GPa	110
	Schmelzintervall in °C	1090 – 1160

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1310
	Tiegel	Keramik
	Aushärten (a-s)	550°C/15min
	(a-n)	550°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