


|   |   |   |                          |
|---|---|---|--------------------------|
|  | <b>PRODUKTHAUPTAKTE<br/>DENTALLEGIERUNGEN</b> | <b>Dokument-Nr.:</b><br>Biocrystal plus | <b>Seite:</b><br>1 von 1 |
|   | <b>LEGIERUNGSDATENBLATT</b>                   | <b>Revisionsstand:</b><br>5/09.05.2016  |                          |

Legierung: **Biocrystal plus**

C € 0123

|               |  |
|---------------|--|
| <b>Typ:</b>   | Hochgoldhaltige dentale Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674 |
| <b>Farbe:</b> | gelb   |

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

|                         |    |       |
|-------------------------|----|-------|
| <b>Zusammensetzung:</b> | Au | 85,90 |
| (Massenanteile in %)    | Pt | 11,70 |
|                         | Rh | 0,20  |
|                         | Ir | 0,05  |
|                         | Zn | 1,50  |
|                         | Nb | 0,40  |
|                         | Mn | 0,10  |
|                         | In | 0,10  |
|                         | Fe | 0,05  |

|                          |  |                           |
|--------------------------|--|---------------------------|
| <b>Technische Daten:</b> | Dichte in g/cm <sup>3</sup>  | 18,9                      |
|                          | Vickershärte HV 5/30   | (s) 170 (n) 200 (a-n) 250 |
|                          | Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa                                    | (s) 440 (n) 490 (a-n) 620 |
|                          | Bruchdehnung in %  | (s) 6 (n) 4 (a-n) 3       |
|                          | Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 14,4                      |
|                          | Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 14,6                      |
|                          | E-Modul in GPa   | 95                        |
|                          | Schmelzintervall in °C   | 1040 – 1130               |

|                      |  |             |
|----------------------|--|-------------|
| <b>Verarbeitung:</b> | Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C | 850         |
|                      | Gießtemperatur in °C                   | 1280        |
|                      | Tiegel                                 | Grafit      |
|                      | Aushärten                              | 450°C/15min |

|                        |                                    |                        |
|------------------------|------------------------------------|------------------------|
| <b>Geeignete Lote:</b> | Verbindungen vor dem Keramikbrand  | Biother Lot 6 (1050°C) |
|                        | Verbindungen nach dem Keramikbrand | Biother Lot 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/ 960°C + 4x4min/ 960°C bei gelben, konventionellen Aufbrennlegierungen


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.<br>Telefon 06195/73771, Telefax 06195/5291, info@biother.de, www.biother.de |
|---|---|