

	PRODUKTHAUPTAKTE DENTALLEGIERUNGEN	Dokument-Nr.: Biolink 1	Seite: 1 von 1
	LEGIERUNGSDATENBLATT	Revisionsstand: 6/20.03.2020	

Legierung: **Biolink 1**

C € 0123

Typ:	Goldreduzierte Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	hellgelb

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

Zusammensetzung:	Au	38,00
(Massenanteile in %)	Pd	17,00
	Ag	36,00
	Ir	0,10
	In	8,90

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	12,8
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 210 (a-s) --
		als Aufbrennlegierung (s) 210 (n) 220 (a-n) 240
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s) 500 (a-s) --
		als Aufbrennlegierung (s) 500 (n) 550 (a-n) 560
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 3 (a-s) --
		als Aufbrennlegierung (s) 3 (n) 3 (a-n) 3
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,9
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	17,3
	E-Modul in GPa	90
	Schmelzintervall in °C	1020 - 1075

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1230
	Tiegel	Graphit
	Aushärten (a-s)	Nicht aushärtbar
	(a-n)	500°C/ 15 min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	Biother Lot 10
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	Biother Lot 7
	Verbindungen als Gusslegierung	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.