

	<b>PRODUKTHAUPTAKTE DENTALLEGIERUNGEN</b>	<b>Dokument-Nr.:</b> Biobasis V	<b>Seite:</b> 1 von 1
	<b>LEGIERUNGSDATENBLATT</b>	<b>Revisionsstand:</b> 6/20.03.2020	

Legierung: **Biobasis V**

**CE 0123**

<b>Typ:</b>	Metallkeramik-Legierung auf Palladiumbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674
<b>Farbe:</b>	weiß

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

<b>Zusammensetzung:</b>	Pd	56,00
(Massenanteile in %)	Ru	0,20
	Ag	32,00
	Sn	8,80
	Ga	2,00
	In	1,00

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	11,3
	Vickershärte HV 5/30	(s)260 (n)260 (a-n)280
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s)520 (n)560 (a-n)570
	Bruchdehnung in %	(s)8 (n)7 (a-n)7
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,8
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	15,0
	E-Modul in GPa	130
	Schmelzintervall in °C	1080 – 1200

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900
	Gießtemperatur in °C	1350
	Tiegel	Keramik
	Aushärten	550°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	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.