

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

Legierung: **Biother LTG**

CE 0123

Typ:	Hochgoldhaltige Edelmetall-Legierung 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 9
	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.