

	<b>PRODUKTHAUPTAKTE DENTALLEGIERUNGEN</b>	<b>Dokument-Nr.:</b> Biother PF2	<b>Seite:</b> 1 von 1
	<b>LEGIERUNGSDATENBLATT</b>	<b>Revisionsstand:</b> 6/20.03.2020	

Legierung: **Biother PF2**

C € 0123

<b>Typ:</b>	Hochgoldhaltige Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674
<b>Farbe:</b>	gelb

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

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	73,80	Cu	4,40
(Massenanteile in %)	Pt	9,00	Zn	2,00
	Ir	0,10	In	1,50
	Ag	9,20		

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	16,7		
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung	(s) 200	(a-s) 210
		als Aufbrennlegierung	(s) 200 (n) 220	(a-n) 240
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	als Gusslegierung	(s) 410	(a-s) 480
		als Aufbrennlegierung	(s) 410 (n) 450	(a-n) 530
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung	(s) 6	(a-s) 9
		als Aufbrennlegierung	(s) 6 (n) 8	(a-n) 6
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	16,8		
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	17,0		
	E-Modul in GPa	90		
	Schmelzintervall in °C	900 – 990		

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	700
	Gießtemperatur in °C	1140
	Tiegel	Grafit/Keramik
	Aushärten	(a-s) 450°C/15min
		(a-n) 450°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	Biother Lot 8
	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.