

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

Legierung: **Biocrystal BS**

**CE 0123**

<b>Typ:</b>	Hochgoldhaltige 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	•
	Brücken großer Spannweite	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•
	Modellguss	•

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	81,60
(Massenanteile in %)	Pt	16,00
	Ir	0,10
	Zn	1,40
	In	0,50
	Nb	0,40

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	19,0
	Vickershärte HV 5/30	(s)160 (n)190 (a-n)210
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s)410 (n)510 (a-n)580
	Bruchdehnung in %	(s)8 (n)8 (a-n)6
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,3
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,5
	E-Modul in GPa	90
	Schmelzintervall in °C	1050 – 1170

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850
	Gießtemperatur in °C	1320
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	500°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	Biother Lot 11
	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.