

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

Legierung: **Biobasis III**

**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	•
	Brücken großer Spannweite	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•
	Modellguss	•

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	6,00
(Massenanteile in %)	Pd	75,00
	Ru	0,30
	Ag	8,50
	Ga	6,60
	Sn	3,60

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	11,6
	Vickershärte HV 5/30	(s)270 (n)250
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s)510 (n)490
	Bruchdehnung in %	(s)20 (n)20
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	13,9
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,0
	E-Modul in GPa	110
	Schmelzintervall in °C	1100 – 1280

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	950
	Gießtemperatur in °C	1430
	Tiegel	Keramik
	Aushärten	Nicht aushärtbar

<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.