

| Legierung | Datenblatt | Stand |
|-----------|-------------|---------|
| Aura 10 | Dat. 6.1.38 | 01/2019 |

Produktdatenblatt

[a]priori

| Aura 10 | |  | | CE 0124 | | |
|--|--|---|---------------------------|-----------|--|------------|
| Typ: | Metallkeramiklegierung auf Palladiumbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674 | | | | | |
| Farbe: | Weiß | | | | | |
| Indikationen: | Inlays/Onlays | Kronen | Kleine Brücken | Brücken | Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten | Modellguss |
| | x | x | x | x | x | x |
| Zusammensetzung in Masse %: | Pd | Ag | Ru | Sn | In | |
| | 57,8 | 31,0 | 0,2 | 6,0 | 5,0 | |
| Technische Daten: | Dichte in g/cm ³ : | 11,4 | Schmelzintervall in °C: | 1230-1300 | E-Modul in GPa: | 120 |
| | Vickershärte HV 5/30 (s): | 220 | Vickershärte HV 5/30 (n): | 180 | Vickershärte HV 5/30 (a): | 210 |
| | Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n): | 550/420 | Bruchdehnung in % (s/n): | 4/10 | WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : | 14,9 |
| | Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a): | 490 | Bruchdehnung in % (a): | 8 | WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : | 15,1 |
| | Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n | | | | | |
| Verarbeitung: | Vorwärmtemperatur in °C: | 950 | Gießtemperatur in °C: | 1450 | | |
| | Tiegel: | Keramik | Aushärten: | 600°C | | |
| Geeignete Lote: | Verbindungen v. dem Keramikbrand: | a priori 1060 weiß | | | | |
| | Verbindungen n. dem Keramikbrand: | a priori 750 PF | | | | |
| Gussstifte: | Nach der indirekten Methode: 3mm ø für Zwischenglieder; 4-4,5 mm ø für Querbalken. | | | | | |
| Gießen: | Gießtemperatur 1450°C mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall. | | | | | |
| Ausarbeiten: | Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 110µ AlO ₂ und 2bar Druck im 45° Winkel. | | | | | |
| Oxidbrand: | Alle Angaben zum ausgehärteten Zustand erfolgen je nach Legierung: Oxidbrand bei gelben, konventionellen Aufbrennlegierungen: 10min/960°C + 4x4min/960°C Oxidbrand bei weißen, konventionellen Aufbrennlegierungen: 10min/980°C + 4x4min/980°C Oxidbrand bei LFC-Systemen: 10min/800°C + 4x4min/800°C Anschließend Absäuern in entsprechen konfektioneller Beizlösung. Keine Säuren. | | | | | |
| Aufbrennen: | Der Keramikbrand sollte nach den Angaben des Keramikherstellers durchgeführt werden. | | | | | |
| Gegenanzeigen | : Bei Überempfindlichkeit Allergie gegen Bestandteile der Legierung. | | | | | |
| Nebenwirkungen | : Als Einzelfälle wurden Überempfindlichkeit oder elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen beschrieben. | | | | | |
| Wechselwirkung m. anderen Legierungen: | Bei Kontakt zu Zahnersatz aus nicht artgleichen Legierungen können galv. Effekte auftreten. | | | | | |
|  a priori GmbH & Co. KG Autenbachstraße 17 73035 Göppingen Telefon (07161) - 920 397 www.a-priori-dental.de | | | | | | |
| Stand 01/2019 | | | | | | |