

Legierung	Datenblatt	Stand
Eco Sun	Dat. 6.1.42	01/2019

Produktdatenblatt

[a]priori

Eco Sun								CE 0124		
Typ:	Edelmetalllegierung auf Silberbasis, vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674, für niedrigschmelzende und hoch expandierende Keramiken									
Farbe:	Weiß									
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken	Brücken	Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten	Modellguss				
	x	x	x	x	x					
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pd	Ir	Ru	Ag	Zn	Sn	In		
	2,0	32,9	0,05	0,05	58,0	3,5	2,0	1,5		
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :		10,8		Schmelzintervall in °C:		1060-1120		E-Modul in GPa:	100
	Vickershärte HV 5/30 (s/n):		150/170		Vickershärte Aufbrennen (a-n):		180		Vickershärte Guss (a-s):	-
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):		350/330		Dehngrenze Aufbrennen (a-n):		350		Dehngrenze Guss (a-s):	-
	Bruchdehnung in % (s/n):		14/10		Bruchdehnung Aufbrennen (a-n):		10		Bruchdehnung Guss (a-s):	-
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :		16,4		WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :		16,9			
Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n										
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:		800		Gießtemperatur in °C:		1270			
	Tiegel:		Keramik		Aushärten Aufbrennen: 550°C/15min		Aushärten Guss:		nicht aushärtbar	
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:		a priori 920		Verbindungen n. dem Keramikbrand:		a priori 700 PF		Als Gusslegierung: a priori 750 PF	
Gussstifte:	Nach der indirekten Methode: 3mm ø für Zwischenglieder; 4-4,5 mm ø für Querbalken.									
Gießen:	Gießtemperatur 1270°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										