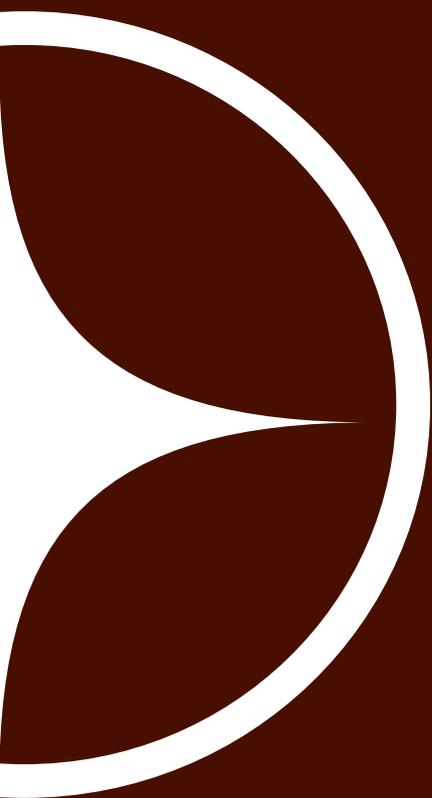


Innovationen für Zahntechniker.

[a]priori



>> Technische Dokumentation

„Der beste Weg, die Zukunft vorauszusagen ist, sie selbst zu gestalten.“

01: Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen	04: Goldreduzierte Gusslegierungen	07: Technische Informationen
02: Hochgoldhaltige Gusslegierungen	05: Goldreduzierte Aufbrennlegierungen	08: Bestellung
03: Universallegierungen	06: Laserdraht	Stand: 01/2019

Sehr geehrte Laborinhaberin, sehr geehrter Laborinhaber,

im Wissen, dass die Zufriedenheit des Kunden letztlich den entscheidenden Erfolgsfaktor unseres Hauses darstellt, verfolgen wir konsequent das Ziel, unsere Kunden stets und in jeder Hinsicht nicht nur zufriedenzustellen, sondern zu begeistern. Insbesondere gilt dies unserem Bemühen verarbeitungsfreundliche Edelmetalllegierungen herzustellen.

Eine Spitzenleistung braucht allerdings auch eine solide Basis, ein Fundament aus Erfahrung und handwerklicher Tradition, die mit Präzision und einem Höchstmaß an handwerklicher Fertigkeit Ihren Anforderungen und Ansprüchen gerecht wird. Ein Leistungsangebot, das wir ständig weiterentwickeln – mit aller Konsequenz und in herausragender Qualität.

Wir sind ein leistungsfähiges Team mit außerordentlich gut geschultem und hoch motiviertem Personal, hohem Qualitätsbewusstsein und einem umfangreichen Produktprogramm, für das zum perfekten Service die termingenaue und zuverlässige Lieferung nach Absprache selbstverständlich ist.

Unsere Legierungen zeichnen sich im Besonderen durch eine sehr hohe Warmfestigkeit (maximale Stabilität) und Korrosionsbeständigkeit aus. Vor allem für Implantatarbeiten ein Muss. Die Verarbeitungs- und Poliereigenschaften sind im Vergleich zu anderen Legierungen aufs Optimalste abgestimmt.

Natürlich erfüllen sämtliche a priori Legierungen die Richtlinie 93/42 EWG über Medizinprodukte und tragen das CE-Zeichen. Ein Qualitätsmanagementsystem nach EN ISO 13485 garantiert die Nachhaltigkeit unserer Qualitätspolitik.

Mit der Entscheidung für a priori werden die Voraussetzungen für hochwertige zahntechnische Arbeiten geschaffen, mit einer Bandbreite, die keine Wünsche offen lässt.

Fordern Sie uns und überzeugen Sie sich von den vielen Vorteilen, die a priori Ihnen bietet!

Wir stehen Ihnen jederzeit gerne zu allen zahntechnischen Fragen zu Verfügung – auch vor Ort in Ihrem Dentallabor!

Mit freundlichen Grüßen
a priori GmbH & Co. KG

Thomas Traub | Geschäftsführer

01: Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen

[a]priori

[a]priori

Genius T22 		CE 0124	
Typ:	Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674		
Farbe:	Gelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken
			Brücken
			Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten
			Modellguss
	x	x	x
			x
			x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Ir
	86,0	11,4	0,1
			1,0
			0,9
			0,4
			0,2
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	18,9	Schmelzintervall in °C: 1080-1170
	Vickershärte HV 5/30 (s):	130	Vickershärte HV 5/30 (n): 160
	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	170	
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	300/420	Bruchdehnung in % (s/n): 15/15
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	490	Bruchdehnung in % (a): 12
			WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,0
			WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,3
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:	850	Gießtemperatur in °C: 1320
	Tiegel:	Grafit/Keramik	Aushärten: 550°C
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 1020	
	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 1320°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! 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			

Genius 89 		CE 0124	
Typ:	Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674		
Farbe:	Gelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken
			Brücken
			Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten
			Modellguss
	x	x	x
			x
			x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Rh
	88,7	9,49	0,1
			0,01
			1,5
			0,1
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	19,0	Schmelzintervall in °C: 1050-1150
	Vickershärte HV 5/30 (s):	170	Vickershärte HV 5/30 (n): 200
	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	210	
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	410/480	Bruchdehnung in % (s/n): 6/5
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	540	Bruchdehnung in % (a): 3
			WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,6
			WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,8
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:	850	Gießtemperatur in °C: 1300
	Tiegel:	Grafit/Keramik	Aushärten: 500°C
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 1040 PF	
	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 1300°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! 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			

Genius eX  C € 0124									
Typ:	Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674								
Farbe:	Sattgelb								
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken	Brücken	Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten	Modellguss			
	x	x	x	x	x				x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Rh	Ir	Zn	Nb	Mn	In	Fe
	85,9	11,7	0,2	0,05	1,5	0,4	0,1	0,1	0,05
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 18,9		Schmelzintervall in °C: 1040-1130		E-Modul in GPa: 95				
	Vickershärte HV 5/30 (s): 170		Vickershärte HV 5/30 (n): 200		Vickershärte HV 5/30 (a-n): 250				
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n): 410/490		Bruchdehnung in % (s/n): 6/4		WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,4				
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n): 620		Bruchdehnung in % (a-n): 3		WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,6				
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n								
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C: 850		Gießtemperatur in °C: 1280						
	Tiegel: Grafit		Aushärten: 450°C/15min						
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:		a priori 1040 PF						
	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 1280°C im Grafitiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.								
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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 Zähnersatz 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									

creanova  C € 0124									
Typ:	Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674								
Farbe:	Sattgelb								
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken	Brücken	Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten	Modellguss			
	x	x	x	x	x				x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Rh	Ir	Zn	Nb	Mn	In	Fe
	85,9	11,7	0,2	0,05	1,5	0,4	0,1	0,1	0,05
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 18,9		Schmelzintervall in °C: 1040-1130		E-Modul in GPa: 95				
	Vickershärte HV 5/30 (s): 170		Vickershärte HV 5/30 (n): 200		Vickershärte HV 5/30 (a-n): 250				
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n): 440/490		Bruchdehnung in % (s/n): 6/4		WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,4				
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n): 620		Bruchdehnung in % (a-n): 3		WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,6				
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n								
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C: 850		Gießtemperatur in °C: 1280						
	Tiegel: Grafit		Aushärten: 450°C/15min						
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:		a priori 1040 PF						
	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 1280°C im Grafitiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.								
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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 Zähnersatz 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									

Genius F  C € 0124																									
Typ:	Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, Typ 3 (hart), gem. DIN EN ISO 22674																								
Farbe:	Gelb																								
Indikationen:	Inlays/Onlays Kronen Kleine Brücken Brücken Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten Modellguss																								
Zusammensetzung in Masse %:	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>x</td> <td>x</td> <td>x</td> <td>x</td> </tr> <tr> <td>Au</td> <td>Pt</td> <td>Ir</td> <td>In</td> <td></td> </tr> <tr> <td>86,8</td> <td>11,6</td> <td>0,1</td> <td>1,5</td> <td></td> </tr> </table>		x	x	x	x	Au	Pt	Ir	In		86,8	11,6	0,1	1,5										
	x	x	x	x																					
Au	Pt	Ir	In																						
86,8	11,6	0,1	1,5																						
Technische Daten:	<table border="1"> <tr> <td>Dichte in g/cm³:</td> <td>19,1</td> <td>Schmelzintervall in °C:</td> <td>1070-1190</td> <td>E-Modul in GPa:</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Vickershärte HV 5/30 (s):</td> <td>110</td> <td>Vickershärte HV 5/30 (n):</td> <td>130</td> <td>Vickershärte HV 5/30 (a-n):</td> <td>170</td> </tr> <tr> <td>Dehngrenze R_{p0,2} in MPa (s/n):</td> <td>230/330</td> <td>Bruchdehnung in % (s/n):</td> <td>14/9</td> <td>WAK (25-500°C) in 10⁻⁶K⁻¹:</td> <td>14,4</td> </tr> <tr> <td>Dehngrenze R_{p0,2} in MPa (a-n):</td> <td>450</td> <td>Bruchdehnung in % (a-n):</td> <td>5</td> <td>WAK (25-600°C) in 10⁻⁶K⁻¹:</td> <td>14,7</td> </tr> </table> <p>Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n</p>	Dichte in g/cm ³ :	19,1	Schmelzintervall in °C:	1070-1190	E-Modul in GPa:	100	Vickershärte HV 5/30 (s):	110	Vickershärte HV 5/30 (n):	130	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	170	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	230/330	Bruchdehnung in % (s/n):	14/9	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	14,4	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	450	Bruchdehnung in % (a-n):	5	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	14,7
Dichte in g/cm ³ :	19,1	Schmelzintervall in °C:	1070-1190	E-Modul in GPa:	100																				
Vickershärte HV 5/30 (s):	110	Vickershärte HV 5/30 (n):	130	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	170																				
Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	230/330	Bruchdehnung in % (s/n):	14/9	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	14,4																				
Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	450	Bruchdehnung in % (a-n):	5	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	14,7																				
Verarbeitung:	<table border="1"> <tr> <td>Vorwärmtemperatur in °C:</td> <td>850</td> <td>Gießtemperatur in °C:</td> <td>1340</td> </tr> <tr> <td>Tiegel:</td> <td>Grafit</td> <td>Aushärten:</td> <td>500°C/15min</td> </tr> </table>	Vorwärmtemperatur in °C:	850	Gießtemperatur in °C:	1340	Tiegel:	Grafit	Aushärten:	500°C/15min																
Vorwärmtemperatur in °C:	850	Gießtemperatur in °C:	1340																						
Tiegel:	Grafit	Aushärten:	500°C/15min																						
Geeignete Lote:	<table border="1"> <tr> <td>Verbindungen v. dem Keramikbrand:</td> <td>a priori 1040 PF</td> </tr> <tr> <td>Verbindungen n. dem Keramikbrand:</td> <td>a priori 750 PF</td> </tr> </table>	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 1040 PF	Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 750 PF																				
Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 1040 PF																								
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 1340°C im Grafitiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.																								
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! 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																									

Genius HF  C € 0124																									
Typ:	Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, Typ 3 (hart), gem. DIN EN ISO 22674																								
Farbe:	Gelb																								
Indikationen:	Inlays/Onlays Kronen Kleine Brücken Brücken Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten Modellguss																								
Zusammensetzung in Masse %:	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>x</td> <td>x</td> <td>x</td> <td>x</td> </tr> <tr> <td>Au</td> <td>Pt</td> <td>Ir</td> <td>In</td> <td></td> </tr> <tr> <td>83,0</td> <td>16,1</td> <td>0,1</td> <td>0,8</td> <td></td> </tr> </table>		x	x	x	x	Au	Pt	Ir	In		83,0	16,1	0,1	0,8										
	x	x	x	x																					
Au	Pt	Ir	In																						
83,0	16,1	0,1	0,8																						
Technische Daten:	<table border="1"> <tr> <td>Dichte in g/cm³:</td> <td>19,4</td> <td>Schmelzintervall in °C:</td> <td>1140-1260</td> <td>E-Modul in GPa:</td> <td>95</td> </tr> <tr> <td>Vickershärte HV 5/30 (s):</td> <td>120</td> <td>Vickershärte HV 5/30 (n):</td> <td>140</td> <td>Vickershärte HV 5/30 (a-n):</td> <td>160</td> </tr> <tr> <td>Dehngrenze R_{p0,2} in MPa (s/n):</td> <td>310/320</td> <td>Bruchdehnung in % (s/n):</td> <td>15/14</td> <td>WAK (25-500°C) in 10⁻⁶K⁻¹:</td> <td>13,9</td> </tr> <tr> <td>Dehngrenze R_{p0,2} in MPa (a-n):</td> <td>360</td> <td>Bruchdehnung in % (a-n):</td> <td>13</td> <td>WAK (25-600°C) in 10⁻⁶K⁻¹:</td> <td>14,2</td> </tr> </table> <p>Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n</p>	Dichte in g/cm ³ :	19,4	Schmelzintervall in °C:	1140-1260	E-Modul in GPa:	95	Vickershärte HV 5/30 (s):	120	Vickershärte HV 5/30 (n):	140	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	160	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	310/320	Bruchdehnung in % (s/n):	15/14	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	13,9	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	360	Bruchdehnung in % (a-n):	13	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	14,2
Dichte in g/cm ³ :	19,4	Schmelzintervall in °C:	1140-1260	E-Modul in GPa:	95																				
Vickershärte HV 5/30 (s):	120	Vickershärte HV 5/30 (n):	140	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	160																				
Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	310/320	Bruchdehnung in % (s/n):	15/14	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	13,9																				
Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	360	Bruchdehnung in % (a-n):	13	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	14,2																				
Verarbeitung:	<table border="1"> <tr> <td>Vorwärmtemperatur in °C:</td> <td>850</td> <td>Gießtemperatur in °C:</td> <td>1410</td> </tr> <tr> <td>Tiegel:</td> <td>Grafit</td> <td>Aushärten:</td> <td>500°C/15min</td> </tr> </table>	Vorwärmtemperatur in °C:	850	Gießtemperatur in °C:	1410	Tiegel:	Grafit	Aushärten:	500°C/15min																
Vorwärmtemperatur in °C:	850	Gießtemperatur in °C:	1410																						
Tiegel:	Grafit	Aushärten:	500°C/15min																						
Geeignete Lote:	<table border="1"> <tr> <td>Verbindungen v. dem Keramikbrand:</td> <td>a priori 1040 PF</td> </tr> <tr> <td>Verbindungen n. dem Keramikbrand:</td> <td>a priori 750 PF</td> </tr> </table>	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 1040 PF	Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 750 PF																				
Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 1040 PF																								
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 1410°C im Grafitiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.																								
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! 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																									

Genius S 		CE 0124	
Typ:	Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674		
Farbe:	Gelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken
			Brücken
			Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten
			Modellguss
Zusammensetzung in Masse %:	x	x	x
	Au	Pt	Pd
	84,4	8,0	5,0
			Ir
			0,1
			2,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	18,2	Schmelzintervall in °C: 1090-1210
	Vickershärte HV 5/30 (s):	170	Vickershärte HV 5/30 (n): 200
	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	220	Vickershärte HV 5/30 (a-n): 220
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	400/450	Bruchdehnung in % (s/n): 8/7
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	550	Bruchdehnung in % (a-n): 5
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	14,2	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,4
	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,4		
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:	850	Gießtemperatur in °C: 1360
	Tiegel:	Grafit	Aushärten: 500°C/15min
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 1060 G	
	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 1360°C im Grafitiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! 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			

Genius Star 2 		CE 0124	
Typ:	Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, Typ 0 (extra weich), gem. DIN EN ISO 22674, für Stiftaufbauten, VMK-Einzelkronen		
Farbe:	Gelb (Ein leichtes Sandstrahlen vor dem Glasurbrand verstärkt die gelbe Farbe.)		
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken
			Brücken
			Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten
			Modellguss
Zusammensetzung in Masse %:	x	x	
	Au	Nb	
	99,97	0,03	
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	19,3	Schmelzintervall in °C: 1066-1074
	Vickershärte HV 5/30 (s):	30	Vickershärte HV 5/30 (n): -
	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	-	Vickershärte HV 5/30 (a-n): -
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s):	50	Bruchdehnung in % (s): 45
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	-	Bruchdehnung in % (a-n): -
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	14,1	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,3
	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	14,3	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,3
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:	700	Gießtemperatur in °C: 1170
	Tiegel:	Grafit/ Keramik	Aushärten: -
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 1040 PF	
	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 1170°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! 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			

Genius TU  C € 0124									
Typ:	Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674								
Farbe:	Blassgelb								
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken	Brücken	Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten	Modellguss			
	x	x	x	x					x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Pd	Ir	Ag	In	Sn	Cu	Fe
	77,5	9,0	9,0	0,1	1,5	1,5	0,7	0,4	0,3
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 17,5		Schmelzintervall in °C: 1140-1260		E-Modul in GPa: 102				
	Vickershärte HV 5/30 (s): 180		Vickershärte HV 5/30 (n): 200		Vickershärte HV 5/30 (a-n): 240				
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n): 410/430		Bruchdehnung in % (s/n): 7/7		WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 13,8				
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n): 600		Bruchdehnung in % (a-n): 3		WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,0				
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n								
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C: 900		Gießtemperatur in °C: 1410						
	Tiegel: Grafit/Keramik		Aushärten: 600°C/15min						
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:		a priori 1060 W						
	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 1410°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.								
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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 Zähnersatz 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									

Bio Santos 17  C € 0124						
Typ:	Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674					
Farbe:	Gelb					
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken	Brücken	Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten	Modellguss
	x	x	x	x	x	x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Ir	Rh	Zn	
	85,0	10,0	0,1	0,7	4,2	
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 18,1		Schmelzintervall in °C: 960-1060		E-Modul in GPa: 120	
	Vickershärte HV 5/30 (s): 180		Vickershärte HV 5/30 (n): -		Vickershärte HV 5/30 (a-s): 200	
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s): 440		Bruchdehnung in % (s): 6			
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-s): 520		Bruchdehnung in % (a-s): 5			
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n					
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C: 700		Gießtemperatur in °C: 1210			
	Tiegel: Grafit		Aushärten: 450°C/15min			
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:		a priori 800			
	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 1210°C im Grafitiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.					
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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 Zähnersatz 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						

Bio Santos i 		CE 0124																									
Typ:	Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 3 (hart), gem. DIN EN ISO 22674																										
Farbe:	Gelb																										
Indikationen:	Inlays/Onlays Kronen Kleine Brücken Brücken Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten Modellguss																										
Zusammensetzung in Masse %:	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>x</td> <td>x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Au</td> <td>Pt</td> <td>Ir</td> <td>Ag</td> </tr> <tr> <td>77,0</td> <td>1,0</td> <td>0,1</td> <td>13,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cu</td> <td>Zn</td> <td>In</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8,5</td> <td>0,2</td> <td>0,2</td> <td></td> </tr> </table>				x	x		Au	Pt	Ir	Ag	77,0	1,0	0,1	13,0					Cu	Zn	In		8,5	0,2	0,2	
	x	x																									
Au	Pt	Ir	Ag																								
77,0	1,0	0,1	13,0																								
Cu	Zn	In																									
8,5	0,2	0,2																									
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 15,4	Schmelzintervall in °C: 910-940	E-Modul in GPa: 80																								
	Vickershärte HV 5/30 (s): 120	Vickershärte HV 5/30 (n): -	Vickershärte HV 5/30 (a-s): -																								
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s): 300	Bruchdehnung in % (s): 38																									
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-s): -	Bruchdehnung in % (a-s): -																									
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n																										
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C: 700	Gießtemperatur in °C: 1100																									
	Tiegel: Grafit/Keramik	Aushärten: nicht aushärtbar																									
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 800 PF																									
	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 1100°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramikiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.																										
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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																											

Bio Santos PKF 		CE 0124																						
Typ:	Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674																							
Farbe:	Gelb																							
Indikationen:	Inlays/Onlays Kronen Kleine Brücken Brücken Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten Modellguss																							
Zusammensetzung in Masse %:	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>x</td> <td>x</td> <td>x</td> <td>x</td> <td>x</td> <td>x</td> </tr> <tr> <td>Au</td> <td>Pt</td> <td>Rh</td> <td>Ir</td> <td>Zn</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>88,3</td> <td>8,0</td> <td>0,6</td> <td>0,1</td> <td>3,0</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				x	x	x	x	x	x	Au	Pt	Rh	Ir	Zn			88,3	8,0	0,6	0,1	3,0		
	x	x	x	x	x	x																		
Au	Pt	Rh	Ir	Zn																				
88,3	8,0	0,6	0,1	3,0																				
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 18,6	Schmelzintervall in °C: 980-1080	E-Modul in GPa: 80																					
	Vickershärte HV 5/30 (s): 220	Vickershärte HV 5/30 (n): -	Vickershärte HV 5/30 (a-s): 250																					
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s): 460	Bruchdehnung in % (s): 6																						
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-s): 510	Bruchdehnung in % (a-s): 5																						
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n																							
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C: 700	Gießtemperatur in °C: 1180																						
	Tiegel: Grafit/Keramik	Aushärten: 450°C/15min																						
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 800 PF																						
	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 1180°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramikiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.																							
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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																								

Bio Santos SG 		C € 0124	
Typ:	Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674		
Farbe:	Gelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken
			Brücken
			Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten
			Modellguss
	x	x	x
			x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Ir
	Ag	Cu	Zn
	71,0	4,0	0,1
	12,3	12,1	0,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	15,4	Schmelzintervall in °C:
	890-940	E-Modul in GPa:	130
	Vickershärte HV 5/30 (s):	260	Vickershärte HV 5/30 (n):
	-	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	-
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s):	670	Bruchdehnung in % (s):
	13	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-s):	-
	-	Bruchdehnung in % (a-s):	-
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:	700	Gießtemperatur in °C:
	1090	Tiegel:	Grafit/Keramik
	Aushärten:	nicht aushärtbar	
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 800 PF	
	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 1090°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramikiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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			

Bio Santos TT 		C € 0124	
Typ:	Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674		
Farbe:	Sattgelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken
			Brücken
			Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten
			Modellguss
	x	x	x
			x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Ir
	Ag	Cu	Zn
	72,0	3,3	0,1
	13,7	10,4	0,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	15,6	Schmelzintervall in °C:
	900-940	E-Modul in GPa:	95
	Vickershärte HV 5/30 (s):	210	Vickershärte HV 5/30 (n):
	-	Vickershärte HV 5/30 (a-s):	-
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s):	490	Bruchdehnung in % (s):
	9	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-s):	-
	-	Bruchdehnung in % (a-s):	-
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:	700	Gießtemperatur in °C:
	1090	Tiegel:	Grafit
	Aushärten:	nicht aushärtbar	
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 800	
	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 1090°C im Grafitiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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			

Zenturio Pur 		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
	x	x	x
			Brücken
			x
			Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten
			x
			Modellguss
Zusammensetzung in Masse %:	Pd	Ru	Ag
	39,9	0,2	51,5
			Zn
			4,0
			In
			2,0
			Sn
			2,0
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	10,6	Schmelzintervall in °C:
			1090-1160
	E-Modul in GPa:	110	Vickershärte HV 5/30 (s/n):
			180/190
	Vickershärte Aufbrennen (a-n):	210	Vickershärte Guss (a-s):
			200
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	370/370	Dehngrenze Aufbrennen (a-n):
			450
	Dehngrenze Guss (a-s):	390	Dehngrenze Aufbrennen (a-n):
			8
	Bruchdehnung in % (s/n):	12/12	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n):
			8
	Bruchdehnung Guss (a-s):	10	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n):
			3
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	16,6	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :
			16,8
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, 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:
			1310
	Tiegel:	Keramik	Aushärten (a-n):
			550°C/15min
			Aushärten (a-s):
			550°C/15min
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 920	Als Gusslegierung:
			a priori 750 PF
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 700 PF	
Gussstifte:	Nach der indirekten Methode: 3mm ø für Zwischenglieder; 4-4,5 mm ø für Querbalken.		
Gießen:	Gießtemperatur 1310°C mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µm 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			

Zenturio Eco 		CE 0124	
Typ:	Edelmetalllegierung auf Goldbasis, vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674, für niedrigschmelzende und hoch expandierende Keramiken		
Farbe:	Gelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken
	x	x	x
			Brücken
			x
			Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten
			x
			Modellguss
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pd	Ir
	55,0	10,0	0,1
			Ag
			29,0
			In
			4,0
			Zn
			1,4
			Sn
			0,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	13,7	Schmelzintervall in °C:
			960-1040
	E-Modul in GPa:	100	Vickershärte HV 5/30 (s/n):
			220/230
	Vickershärte Aufbrennen (a-n):	250	Vickershärte Guss (a-s):
			220
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	500/530	Dehngrenze Aufbrennen (a-n):
			580
	Dehngrenze Guss (a-s):	520	Dehngrenze Aufbrennen (a-n):
			3
	Bruchdehnung in % (s/n):	4/3	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n):
			3
	Bruchdehnung Guss (a-s):	6	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n):
			6
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	17,1	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :
			17,5
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, 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:
			1190
	Tiegel:	Grafit/Keramik	Aushärten (a-n):
			450°C/15min
			Aushärten (a-s):
			450°C/15min
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 920	Als Gusslegierung:
			a priori 750 PF
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 700 PF	
Gussstifte:	Nach der indirekten Methode: 3mm ø für Zwischenglieder; 4-4,5 mm ø für Querbalken.		
Gießen:	Gießtemperatur 1190°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µm 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			

Zenturio Plus 		CE 0124	
Typ:	Edelmetalllegierung auf Goldbasis, vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674, für niedrigschmelzende und hoch expandierende Keramiken		
Farbe:	Gelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken
	x	x	x
			Brücken
			x
			Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten
			x
			Modellguss
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pd	Ir
	55,0	10,0	0,1
			Ag
			29,0
			In
			4,0
			Zn
			1,4
			Sn
			0,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	13,7	Schmelzintervall in °C: 960-1040
	Vickershärte HV 5/30 (s/n):	220/230	Vickershärte Aufbrennen (a-n): 250
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	500/530	Dehngrenze Aufbrennen (a-n): 580
	Bruchdehnung in % (s/n):	4/3	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n): 3
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	17,1	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 17,5
	E-Modul in GPa: 100		
	Vickershärte Guss (a-s): 220		
	Dehngrenze Guss (a-s): 520		
	Bruchdehnung Guss (a-s): 6		
	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 17,5		
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, 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: 1190
	Tiegel:	Grafit/Keramik	Aushärten (a-n): 450°C/15min
			Aushärten (a-s): 450°C/15min
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 920	Als Gusslegierung: a priori 750 PF
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 700 PF	
Gussstifte:	Nach der indirekten Methode: 3mm ø für Zwischenglieder; 4-4,5 mm ø für Querbalken.		
Gießen:	Gießtemperatur 1190°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramikiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µm 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			

Zenturio F 		CE 0124	
Typ:	Edelmetalllegierung auf Goldbasis, vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674, für niedrigschmelzende und hoch expandierende Keramiken		
Farbe:	Gelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken
	x	x	x
			Brücken
			x
			Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten
			x
			Modellguss
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Pd
	74,0	1,5	5,5
			Ir
			0,1
			Ag
			14,5
			Zn
			3,3
			In
			1,0
			Ta
			0,1
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	15,7	Schmelzintervall in °C: 940-1050
	Vickershärte HV 5/30 (s/n):	230/240	Vickershärte Aufbrennen (a-n): 250
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	590/630	Dehngrenze Aufbrennen (a-n): 540
	Bruchdehnung in % (s/n):	6/5	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n): 4
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	16,1	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 16,6
	E-Modul in GPa: 100		
	Vickershärte Guss (a-s): 250		
	Dehngrenze Guss (a-s): 620		
	Bruchdehnung Guss (a-s): 6		
	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 16,6		
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:	750	Gießtemperatur in °C: 1200
	Tiegel:	Grafit/Keramik	Aushärten (a-n): 450°C/15min
			Aushärten (a-s): 450°C/15min
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 920	Als Gusslegierung: a priori 750 PF
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 700 PF	
Gussstifte:	Nach der indirekten Methode: 3mm ø für Zwischenglieder; 4-4,5 mm ø für Querbalken.		
Gießen:	Gießtemperatur 1200°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramikiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µm 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			

Zenturio Light 		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
	x	x	x
			Brücken
			x
			Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten
			x
			Modellguss
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pd	Ir
	2,0	32,9	0,05
			Ru
			0,05
			Ag
			58,0
			Zn
			3,5
			Sn
			2,0
			In
			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 = Selbsthärtung, 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	Als Gusslegierung: a priori 750 PF
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 700 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 110µm 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			

Zenturio LT 		CE 0124	
Typ:	Edelmetalllegierung auf Goldbasis, vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674, für niedrigschmelzende und hoch expandierende Keramiken		
Farbe:	Gelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken
	x	x	x
			Brücken
			x
			Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten
			x
			Modellguss
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Pd
	73,0	1,6	5,8
			Ir
			0,1
			Ag
			16,0
			Zn
			3,0
			Sn
			0,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	15,7	Schmelzintervall in °C:
			970-1070
	E-Modul in GPa:	90	
	Vickershärte HV 5/30 (s/n):	230/240	Vickershärte Aufbrennen (a-n):
			260
	Vickershärte Guss (a-s):	240	
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	560/600	Dehngrenze Aufbrennen (a-n):
			570
	Dehngrenze Guss (a-s):	590	
	Bruchdehnung in % (s/n):	6/4	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n):
			3
	Bruchdehnung Guss (a-s):	6	
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	16,3	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :
			16,8
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:	750	Gießtemperatur in °C:
			1220
	Tiegel:	Grafit/Keramik	Aushärten (a-n): 450°C/15min
			Aushärten (a-s): 400°C/15min
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 920	Als Gusslegierung: a priori 750 PF
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 700 PF	
Gussstifte:	Nach der indirekten Methode: 3mm ø für Zwischenglieder; 4-4,5 mm ø für Querbalken.		
Gießen:	Gießtemperatur 1220°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 110µm 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			

Zenturio S		i		CE 0124		
Typ:	Edelmetalllegierung auf Goldbasis, vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674, für niedrigschmelzende und hoch expandierende Keramiken					
Farbe:	Hellgelb					
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken	Brücken	Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten	Modellguss
	x	x	x	x	x	x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pd	Ag	Ir	In	
	38,0	17,0	36,0	0,1	8,9	
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	12,8	Schmelzintervall in °C:	1020-1075	E-Modul in GPa:	90
	Vickershärte HV 5/30 (s/n):	210/220	Vickershärte Aufbrennen (a-n):	240	Vickershärte Guss (a-s):	-
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	500/550	Dehngrenze Aufbrennen (a-n):	560	Dehngrenze Guss (a-s):	-
	Bruchdehnung in % (s/n):	3/3	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n):	3	Bruchdehnung Guss (a-s):	-
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	16,9	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	17,3		
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, 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:	1230		
	Tiegel:	Keramik	Aushärten Aufbrennen: 500°C/15min	Aushärten Guss:	nicht aushärtbar	
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 920	Als Gusslegierung:	a priori 750 PF		
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 700 PF				
Gussstifte:	Nach der indirekten Methode: 3mm ø für Zwischenglieder; 4-4,5 mm ø für Querbalken.					
Gießen:	Gießtemperatur 1230°C mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.					
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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						

Zenturio Z		i		CE 0124			
Typ:	Edelmetalllegierung auf Goldbasis, vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674, für niedrigschmelzende und hoch expandierende Keramiken						
Farbe:	Sattgelb						
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken	Brücken	Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten	Modellguss	
	x	x	x	x	x	x	
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Rh	Ir	Ag	Zn	Ta
	75,0	9,0	0,9	0,2	12,4	2,0	0,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	16,6	Schmelzintervall in °C:	1010-1070	E-Modul in GPa:	100	
	Vickershärte HV 5/30 (s/n):	140/200	Vickershärte Aufbrennen (a-n):	220	Vickershärte Guss (a-s):	150	
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	340/480	Dehngrenze Aufbrennen (a-n):	510	Dehngrenze Guss (a-s):	380	
	Bruchdehnung in % (s/n):	13/9	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n):	9	Bruchdehnung Guss (a-s):	10	
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	15,7	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	15,9			
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n						
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:	700	Gießtemperatur in °C:	1220			
	Tiegel:	Grafit/Keramik	Aushärten (a-n):	400°C/15min	Aushärten (a-s):	500°C/15min	
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 920	Als Gusslegierung:	a priori 750 PF			
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 700 PF					
Gussstifte:	Nach der indirekten Methode: 3mm ø für Zwischenglieder; 4-4,5 mm ø für Querbalken.						
Gießen:	Gießtemperatur 1220°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.						
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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							

Zenturion 		CE 0124	
Typ:	Edelmetalllegierung auf Goldbasis, vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674, für niedrigschmelzende und hoch expandierende Keramiken		
Farbe:	Sattgelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays x	Kronen x	Kleine Brücken x
			Brücken Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten x
			Modellguss x
Zusammensetzung in Masse %:	Au 73,8	Pt 9,0	Ir 0,1
	Ag 9,2	Cu 4,4	Zn 2,0
			In 1,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 16,7	Schmelzintervall in °C: 900-990	E-Modul in GPa: 90
	Vickershärte HV 5/30 (s/n): 200/220	Vickershärte Aufbrennen (a-n): 240	Vickershärte Guss (a-s): 210
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n): 410/450	Dehngrenze Aufbrennen (a-n): 530	Dehngrenze Guss (a-s): 480
	Bruchdehnung in % (s/n): 6/8	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n): 6	Bruchdehnung Guss (a-s): 9
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 16,8	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 17,0	
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C: 700	Gießtemperatur in °C: 1140	
	Tiegel: Grafit/Keramik	Aushärten (a-n): 450°C/15min	Aushärten (a-s): 450°C/15min
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand: Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 880 PF 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 1140°C im Grafittiegel oder mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µm 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			

Arg Sun 		CE 0124	
Typ:	Edelmetalllegierung auf Goldbasis, vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674, für niedrigschmelzende und hoch expandierende Keramiken		
Farbe:	Gelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays x	Kronen x	Kleine Brücken x
			Brücken Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten x
			Modellguss x
Zusammensetzung in Masse %:	Au 74,0	Pt 1,5	Pd 5,5
	Ir 0,1	Ag 14,5	Zn 3,3
			In 1,0
			Ta 0,1
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 15,7	Schmelzintervall in °C: 940-1050	E-Modul in GPa: 100
	Vickershärte HV 5/30 (s/n): 230/240	Vickershärte Aufbrennen (a-n): 250	Vickershärte Guss (a-s): 250
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n): 590/630	Dehngrenze Aufbrennen (a-n): 540	Dehngrenze Guss (a-s): 620
	Bruchdehnung in % (s/n): 6/5	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n): 4	Bruchdehnung Guss (a-s): 6
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 16,1	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 16,6	
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C: 750	Gießtemperatur in °C: 1200	
	Tiegel: Grafit/Keramik	Aushärten (a-n): 450°C/15min	Aushärten (a-s): 450°C/15min
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand: Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 920 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 1200°C im Grafittiegel oder mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.		
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µm 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			

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 = Selbsthärtung, 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		Als Gusslegierung: a priori 750 PF			
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:		a priori 700 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 AIO 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								

Atrium 57				CE 0124		
Typ:	Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674					
Farbe:	Gelb					
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken	Brücken	Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten	Modellguss
	x	x	x	x		x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pd	Ir	Ag	Cu	Zn
	57,0	5,0	0,1	24,4	11,0	2,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 13,8		E-Modul in GPa: 110			
	Vickershärte HV 5/30 (s): 290		Schmelzintervall in °C: 870-920			
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s): 720					
	Bruchdehnung in % (s): 5					
Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n						
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C: 700		Gießtemperatur in °C: 1070			
	Tiegel: Grafit/Keramik		Aushärten: nicht aushärtbar			
Geeignete Lote:	Verbindungen als Gusslegierung :		a priori 800			
	Verbindungen als Gusslegierung :		a priori 750 PF			
Gussstifte:	Nach der indirekten Methode: 3mm ø für Zwischenglieder; 4-4,5 mm ø für Querbalken.					
Gießen:	Gießtemperatur 1070°C im Grafitiegel oder mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.					
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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						

05: Goldreduzierte Aufbrennlegierungen

[a]priori

[a]priori

Aura 10		i		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
	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:
	Vickershärte HV 5/30 (s):	220	Vickershärte HV 5/30 (n):	180	Vickershärte HV 5/30 (a):
	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 :
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a):	490	Bruchdehnung in % (a):	8	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, 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 schleifen! 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 Zähnersatz aus nicht artgleichen Legierungen können galv. Effekte auftreten.				
<p> a priori GmbH & Co. KG Autenbachstraße 17 73035 Göppingen Telefon (07161) - 920 397 www.a-priori-dental.de</p> <p style="text-align: right;">Stand 01/2019</p>					

Aura CL		i		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
	x	x	x	x	x
Zusammensetzung in Masse %:	Pd	Ag	Ru	Sn	In
	56,0	32,0	0,2	8,8	1,0
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	11,3	Schmelzintervall in °C:	1080-1200	E-Modul in GPa:
	Vickershärte HV 5/30 (s):	260	Vickershärte HV 5/30 (n):	260	Vickershärte HV 5/30 (a-n):
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	520/560	Bruchdehnung in % (s/n):	8/7	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	570	Bruchdehnung in % (a-n):	7	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n				
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:	900	Gießtemperatur in °C:	1350	
	Tiegel:	Keramik	Aushärten:	550°C/15min	
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 1350°C mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.				
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! 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 Zähnersatz aus nicht artgleichen Legierungen können galv. Effekte auftreten.				
<p> a priori GmbH & Co. KG Autenbachstraße 17 73035 Göppingen Telefon (07161) - 920 397 www.a-priori-dental.de</p> <p style="text-align: right;">Stand 01/2019</p>					

Aura Pal		i		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 %:	Au	Pd	Ag	Ru	In	Sn	Ga
	15,4	52,0	20,0	0,2	6,0	5,4	1,0
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	12,0	Schmelzintervall in °C:	1150-1270	E-Modul in GPa:	110	
	Vickershärte HV 5/30 (s):	270	Vickershärte HV 5/30 (n):	270	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	280	
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	540/540	Bruchdehnung in % (s/n):	6/6	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	14,4	
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	610	Bruchdehnung in % (a-n):	4	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	14,7	
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n						
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:	900	Gießtemperatur in °C:	1420			
	Tiegel:	Keramik	Aushärten:	550°C/15min			
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 1420°C mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.						
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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.						
<p> a priori GmbH & Co. KG Autenbachstraße 17 73035 Göppingen Telefon (07161) - 920 397 www.a-priori-dental.de</p> <p style="text-align: right;">Stand 01/2019</p>							

Aura PD4		i		CE 0124		
Typ:	Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, 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 %:	Au	Pd	Ir	Ru	In	Ga
	51,6	38,4	0,05	0,05	8,4	1,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	13,8	Schmelzintervall in °C:	1200-1310	E-Modul in GPa:	110
	Vickershärte HV 5/30 (s):	220	Vickershärte HV 5/30 (n):	220	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	230
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	470/530	Bruchdehnung in % (s/n):	31/30	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	13,5
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	560	Bruchdehnung in % (a-n):	29	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ :	13,8
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n					
Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur in °C:	900	Gießtemperatur in °C:	1460		
	Tiegel:	Keramik	Aushärten:	500°C/15min		
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 1460°C mit der Flamme im Keramiktiegel. Bei jedem Guss mind. 1/3 Neumetall.					
Ausarbeiten:	Mit Hartmetallfräsen, in eine Richtung schleifen! Abstrahlen mit 110µ AIO 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.					
<p> a priori GmbH & Co. KG Autenbachstraße 17 73035 Göppingen Telefon (07161) - 920 397 www.a-priori-dental.de</p> <p style="text-align: right;">Stand 01/2019</p>						

Zenturio Z - Laserdraht 		CE 0124	
Typ:	Edelmetalllegierung auf Goldbasis, vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz zum Laserschweißen, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674, für niedrigschmelzende und hoch expandierende Keramiken		
Farbe:	Sattgelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays x	Kronen x	Kleine Brücken x D Brücken x Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten x Modellguss x
Zusammensetzung in Masse %:	Au 75,0	Pt 9,0	Rh 0,9 Ir 0,2 Ag 12,4 Zn 2,0 Ta 0,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 16,6	Schmelzintervall in °C: 1010-1070	E-Modul in GPa: 100
	Vickershärte HV 5/30 (s/n): 140/200	Vickershärte Aufbrennen (a-n): 220	Vickershärte Guss (a-s): 150
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n): 340/480	Dehngrenze Aufbrennen (a-n): 510	Dehngrenze Guss (a-s): 380
	Bruchdehnung in % (s/n): 13/9	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n): 9	Bruchdehnung Guss (a-s): 10
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 15,7	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 15,9	
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Laserschweißen nach Gebrauch des Lasergerätes		
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand: Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 920 a priori 700 PF	
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			

Zenturio LT - Laserdraht 		CE 0124	
Typ:	Edelmetalllegierung auf Goldbasis, vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz zum Laserschweißen, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674, für niedrigschmelzende und hoch expandierende Keramiken		
Farbe:	Gelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays x	Kronen x	Kleine Brücken x Brücken x Fräs-/Konus- und Geschiebearbeiten x Modellguss x
Zusammensetzung in Masse %:	Au 73,0	Pt 1,6	Pd 5,8 Ir 0,1 Ag 16,0 Zn 3,0 Sn 0,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 15,7	Schmelzintervall in °C: 970-1070	E-Modul in GPa: 90
	Vickershärte HV 5/30 (s/n): 230/240	Vickershärte Aufbrennen (a-n): 260	Vickershärte Guss (a-s): 240
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n): 560/600	Dehngrenze Aufbrennen (a-n): 570	Dehngrenze Guss (a-s): 590
	Bruchdehnung in % (s/n): 6/4	Bruchdehnung Aufbrennen (a-n): 3	Bruchdehnung Guss (a-s): 6
	WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 16,3	WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 16,8	
	Kurzbezeichnungen: s = Selbsthärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Laserschweißen nach Gebrauch des Lasergerätes		
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand: Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 920 a priori 700 PF	
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			

[a]priori

bionova - Laserdraht 							CE 0124	
Typ:	Dentallegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674 zum Laserschweißen							
Farbe:	Sattgelb							
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken	Brücken	Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten	Modellguss		
	x	x	x	x				x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Ir	Ag	Cu	Zn		
	72,0	3,3	0,1	13,7	10,4	0,5		
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 15,6		Schmelzintervall in °C: 900-940		E-Modul in GPa: 95			
	Vickershärte HV 5/30 (s): 210		Vickershärte HV 5/30 (n): -		Vickershärte HV 5/30 (a-s): -			
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s): 490		Bruchdehnung in % (s): 9					
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-s): -		Bruchdehnung in % (a-s): -					
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n							
Verarbeitung:	Laserschweißen nach Gebrauch des Lasergerätes							
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:		a priori 800					
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:		a priori 750 PF					
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 Zähnersatz 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								

[a]priori

Bio Santos TT - Laserdraht 							CE 0124	
Typ:	Dentallegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674 zum Laserschweißen							
Farbe:	Sattgelb							
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken	Brücken	Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten	Modellguss		
	x	x	x	x				x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Ir	Ag	Cu	Zn		
	72,0	3,3	0,1	13,7	10,4	0,5		
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ : 15,6		Schmelzintervall in °C: 900-940		E-Modul in GPa: 95			
	Vickershärte HV 5/30 (s): 210		Vickershärte HV 5/30 (n): -		Vickershärte HV 5/30 (a-s): -			
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s): 490		Bruchdehnung in % (s): 9					
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-s): -		Bruchdehnung in % (a-s): -					
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n							
Verarbeitung:	Laserschweißen nach Gebrauch des Lasergerätes							
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:		a priori 800					
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:		a priori 750 PF					
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 Zähnersatz 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								

Genius S - Laserdraht 		CE 0124	
Typ:	Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674 zum Laserschweißen		
Farbe:	Gelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken
			Brücken
			Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten
			Modellguss
	x	x	x
			x
			x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Pd
	84,4	8,0	5,0
			0,1
			2,5
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	18,2	Schmelzintervall in °C: 1090-1210
	Vickershärte HV 5/30 (s):	170	Vickershärte HV 5/30 (n): 200
	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	220	Vickershärte HV 5/30 (a-n): 220
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	400/450	Bruchdehnung in % (s/n): 8/7
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	550	Bruchdehnung in % (a-n): 5
			WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,2
			WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,4
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Laserschweißen nach Gebrauch des Lasergerätes		
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 1060 G	
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 750 PF	
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 Zähnersatz 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			

creanova - Laserdraht 		CE 0124	
Typ:	Metallkeramiklegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674 zum Laserschweißen		
Farbe:	Sattgelb		
Indikationen:	Inlays/Onlays	Kronen	Kleine Brücken
			Brücken
			Fräs-/ Konus- und Geschiebearbeiten
			Modellguss
	x	x	x
			x
			x
Zusammensetzung in Masse %:	Au	Pt	Rh
	85,9	11,7	0,2
			0,05
			1,5
			0,4
			0,1
			0,1
			0,05
Technische Daten:	Dichte in g/cm ³ :	18,9	Schmelzintervall in °C: 1040-1130
	Vickershärte HV 5/30 (s):	170	Vickershärte HV 5/30 (n): 200
	Vickershärte HV 5/30 (a-n):	250	Vickershärte HV 5/30 (a-n): 250
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (s/n):	440/490	Bruchdehnung in % (s/n): 6/4
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa (a-n):	620	Bruchdehnung in % (a-n): 3
			WAK (25-500°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,4
			WAK (25-600°C) in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ : 14,6
	Kurzbezeichnungen: s = Selbstaushärtung, n = nach Keramikbrand, a-s = ausgehärtet aus dem Zustand s, a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n		
Verarbeitung:	Laserschweißen nach Gebrauch des Lasergerätes		
Geeignete Lote:	Verbindungen v. dem Keramikbrand:	a priori 1040 PF	
	Verbindungen n. dem Keramikbrand:	a priori 750 PF	
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 Zähnersatz 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			

Anwendung der Lote  C € 0124					
Legierung:	Lot		Arbeitstemperatur in °C		Flussmittel
	Vorbrand	Nachbrand	Vorbrand	Nachbrand	
Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen					
creanova	a priori 1040 PF	a priori 750 PF	1050°C	750°C	handelsübliche
Genius eX	a priori 1040 PF	a priori 750 PF	1050°C	750°C	handelsübliche
Genius 89	a priori 1040 PF	a priori 750 PF	1050°C	750°C	handelsübliche
Genius F	a priori 1040 PF	a priori 750 PF	1050°C	750°C	handelsübliche
Genius S	a priori 1060 G	a priori 750 PF	1070°C	750°C	handelsübliche
Genius TU	a priori 1060 W	a priori 750 PF	1070°C	750°C	handelsübliche
Genius Star 2	a priori 1040 PF	a priori 750 PF	1050°C	750°C	handelsübliche
Genius HF	a priori 1040 PF	a priori 750 PF	1050°C	750°C	handelsübliche
Genius T22	a priori 1040 PF	a priori 750 PF	1050°C	750°C	handelsübliche
Goldreduzierte Aufbrennlegierungen					
Aura Pd4	a priori 1060 W	a priori 750 PF	1070°C	750°C	handelsübliche
Aura Pal	a priori 1060 W	a priori 750 PF	1070°C	750°C	handelsübliche
Aura Cl	a priori 1060 W	a priori 750 PF	1070°C	750°C	handelsübliche
Aura 10	a priori 1060 W	a priori 750 PF	1070°C	750°C	handelsübliche
Aura Pur	a priori 1060 W	a priori 750 PF	1070°C	750°C	handelsübliche
Universallegierungen					
Zenturio Z	a priori 920	a priori 700 PF	920°C	700°C	handelsübliche
Zenturion	a priori 880 PF	a priori 700 PF	880°C	700°C	handelsübliche
Zenturio LT	a priori 920	a priori 700 PF	920°C	700°C	handelsübliche
Zenturio Ag	a priori 920	a priori 700 PF	920°C	700°C	handelsübliche
Zenturio Eco	a priori 920	a priori 700 PF	920°C	700°C	handelsübliche
Zenturio S	a priori 920	a priori 700 PF	920°C	700°C	handelsübliche
Zenturio F	a priori 920	a priori 700 PF	920°C	700°C	handelsübliche
Zenturio Light	a priori 920	a priori 700 PF	920°C	700°C	handelsübliche
Arg Sun	a priori 920	a priori 700 PF	920°C	700°C	handelsübliche
Eco Sun	a priori 920	a priori 700 PF	920°C	700°C	handelsübliche

Anwendung der Lote  C € 0124					
Legierung:	Lot		Arbeitstemperatur in °C		Flussmittel
	Vorbrand	Nachbrand	Vorbrand	Nachbrand	
Hochgoldhaltige Gusslegierungen					
bionova	a priori 800	a priori 750 PF	800°C	750°C	handelsübliche
Bio Santos SG	a priori 800 PF	a priori 750 PF	780°C	750°C	handelsübliche
Bio Santos PKF	a priori 800 PF	a priori 750 PF	780°C	750°C	handelsübliche
Bio Santos TT	a priori 800	a priori 750 PF	800°C	750°C	handelsübliche
Bio Santos B17	a priori 800	a priori 750 PF	800°C	750°C	handelsübliche
Bio Santos i	a priori 800 PF	a priori 750 PF	780°C	750°C	handelsübliche
Goldreduzierte Gusslegierungen					
Atrium 57	a priori 800	a priori 750 PF	800°C	750°C	handelsübliche
Goldreduzierte Aufbrennlegierungen					
Universallegierungen					
Zenturio					
Zenturio LT					
Zenturio Ag					
Zenturio Eco					
Zenturio S					
Zenturio F					
Zenturio Light					
Arg Sun					
Eco Sun					

Zusammensetzung der Legierungen



CE 0124

Legierung:	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Sn	In	Ir	Ti	Nb	Ta	Rh	Ga	Fe	Mn	Summe Au/Pt
Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen																	
creanova	85,9	11,7	-	-	-	1,5	-	0,1	0,05	-	0,4	-	0,2	-	0,05	0,1	97,6
Genius eX	85,9	11,7	-	-	-	1,5	-	0,1	0,05	-	0,4	-	0,2	-	0,05	0,1	97,6
Genius 89	88,7	9,49	-	-	-	1,5	-	-	0,01	-	-	-	0,2	-	-	0,1	98,1
Genius F	86,8	11,6	-	-	-	-	-	1,5	0,1	-	-	-	-	-	-	-	98,4
Genius S	84,4	8,0	5,0	-	-	-	-	2,5	0,1	-	-	-	-	-	-	-	92,4
Genius TU	77,5	9,0	9,0	1,5	0,4	-	0,7	1,5	0,1	-	-	-	-	-	0,3	-	86,5
Genius Star 2	99,97	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,03	-	-	-	-	-	99,97
Genius HF	83,0	16,1	-	-	-	-	-	0,8	0,1	-	-	-	-	-	-	-	99,1
Genius T22	86,0	11,4	-	-	-	-	-	1,0	0,1	-	-	0,4	0,9	-	-	0,2	97,4
Goldreduzierte Aufbrennlegierungen																	
Aura Pd4	51,6	-	38,4	-	-	-	-	8,4	0,05	-	-	-	-	1,5	-	Ru 0,05	51,6
Aura Pal	15,4	-	52,0	20,0	-	-	5,4	6,0	-	-	-	-	-	1,0	-	Ru 0,2	15,4
Aura Cl	-	-	56,0	32,0	-	-	8,8	1,0	-	-	-	-	-	2,0	-	Ru 0,2	0
Aura 10	-	-	57,8	31,0	-	-	6,0	5,0	-	-	-	-	-	-	-	Ru 0,2	0
Aura Pur	-	-	56,0	32,0	-	-	8,8	1,0	-	-	-	-	-	2,0	-	Ru 0,2	0
Universallegierungen																	
Zenturio Z	75,0	9,0	-	12,4	-	2,0	-	-	0,2	-	-	0,5	0,9	-	-	-	84,0
Zenturion	73,8	9,0	-	9,2	4,4	2,0	-	1,5	0,1	-	-	-	-	-	-	-	82,8
Zenturio LT	73,0	1,6	5,8	16,0	-	3,0	0,5	-	0,1	-	-	-	-	-	-	-	74,6
Zenturio AG	-	-	39,9	51,9	-	4,0	2,0	2,0	-	-	-	-	-	-	-	Ru 0,2	0
Zenturio Eco	55,0	-	10,0	29,0	-	1,4	0,5	0,4	0,1	-	-	-	-	-	-	-	55,0
Zenturio S	38,0	-	17,0	36,0	-	-	-	-	0,1	8,9	-	-	-	-	-	-	55,0
Zenturio F	74,0	1,5	5,5	14,5	-	3,3	-	1,0	0,1	-	-	0,1	-	-	-	-	75,5
Zenturio Light	2,0	-	32,9	58,0	-	3,5	2,0	1,5	0,05	-	-	-	-	-	-	Ru 0,05	2,0
Arg Sun	74,0	1,5	5,5	14,5	-	3,3	-	1,0	0,1	-	-	0,1	-	-	-	-	75,5
Eco Sun	2,0	-	32,9	58,0	-	3,5	2,0	1,5	0,05	-	-	-	-	-	-	Ru 0,05	2,0

Zusammensetzung der Legierungen



CE 0124

Legierung:	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Sn	In	Ir	Ti	Nb	Ta	Rh	Ga	Fe	Mn	Summe Au/Pt
Hochgoldhaltige Gusslegierungen																	
bionova	72,0	3,3	-	13,7	10,4	0,5	-	-	0,1	-	-	-	-	-	-	-	75,3
Bio Santos SG	71,0	4,0	-	12,3	12,1	0,5	-	-	0,1	-	-	-	-	-	-	-	75,0
Bio Santos PKF	88,3	8,0	-	-	-	3,0	-	-	0,1	-	-	-	0,6	-	-	-	96,3
Bio Santos TT	72,0	3,3	-	13,7	10,4	0,5	-	-	0,1	-	-	-	-	-	-	-	75,3
Bio Santos 17	85,0	10,0	-	-	-	4,2	-	-	0,1	-	-	-	0,7	-	-	-	95,0
Bio Santos i	77,0	1,0	-	13,0	8,5	0,2	-	0,2	0,1	-	-	-	-	-	-	-	78,0
Goldreduzierte Gusslegierungen																	
Atrium 57	57,0	-	5,0	24,4	11,0	2,5	-	-	0,1	-	-	-	-	-	-	-	57,0
Laserdraht																	
Zenturio Z Laserdraht	75,0	9,0	-	12,4	-	2,0	-	-	0,2	-	-	0,5	0,9	-	-	-	84,0
Zenturio LT Laserdraht	73,0	1,6	5,8	16,0	-	3,0	0,5	-	0,1	-	-	-	-	-	-	-	74,6
bionova Laserdraht	72,0	3,3	-	13,7	10,4	0,5	-	-	0,1	-	-	-	-	-	-	-	75,3
Bio Santos TT Laserdraht	72,0	3,3	-	13,7	10,4	0,5	-	-	0,1	-	-	-	-	-	-	-	75,3
Genius S Laserdraht	84,4	8,0	5,0	-	-	-	-	2,5	0,1	-	-	-	-	-	-	-	92,4
creanova Laserdraht	85,9	11,7	-	-	-	1,5	-	0,1	0,05	-	0,4	-	0,2	-	0,05	0,1	97,6

Wachsumrechnungstabelle 

CE 0124

Legierung:	Dichte in g/cm³	Wachsgewicht in g																									
		0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2	2,4	2,6	2,8	3,0	3,2	3,4	3,6	3,8	4,0	4,2	4,4	4,6	4,8	5,0	
Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen																											
creanova	18,9	3,8	7,6	11,3	15,1	18,9	22,7	26,5	30,2	34,0	37,8	41,6	45,4	49,1	52,9	56,7	60,5	64,3	68,0	71,8	75,6	79,4	83,2	86,9	90,7	94,5	
Genius eX	18,9	3,8	7,6	11,3	15,1	18,9	22,7	26,5	30,2	34,0	37,8	41,6	45,4	49,1	52,9	56,7	60,5	64,3	68,0	71,8	75,6	79,4	83,2	86,9	90,7	94,5	
Genius 89	19,0	3,8	7,6	11,4	15,2	19,0	22,8	26,6	30,4	34,2	38,0	41,8	45,6	49,4	53,2	57,0	60,8	64,6	68,4	72,2	76,0	79,8	83,6	87,4	91,2	95,0	
Genius F	19,1	3,8	7,6	11,5	15,3	19,1	22,9	26,7	30,6	34,4	38,2	42,0	45,8	49,7	53,5	57,3	61,1	64,9	68,8	72,6	76,4	80,2	84,0	87,9	91,7	95,5	
Genius S	18,2	3,6	7,2	10,9	14,6	18,2	21,8	25,5	29,1	32,8	36,4	40,0	43,7	47,3	51,0	54,6	58,2	61,9	65,5	69,2	72,8	76,4	80,1	83,7	87,4	91,0	
Genius TU	17,5	3,5	7,0	10,5	14,0	17,5	21,0	24,5	28,0	31,5	35,0	38,5	42,0	45,5	49,0	52,5	56,0	59,5	63,0	66,5	70,0	73,5	77,0	80,5	84,0	87,5	
Genius Star 2	19,3	3,9	7,7	11,6	15,4	19,3	23,2	27,0	30,9	34,7	38,6	42,4	46,2	50,1	53,9	57,8	61,6	65,5	69,3	73,2	77,0	80,9	84,7	88,6	92,4	96,3	
Genius HF	19,4	3,9	7,8	11,6	15,5	19,4	23,3	27,2	31,0	34,9	38,8	42,7	46,6	50,4	54,3	58,2	62,1	66,0	69,9	73,7	77,6	81,5	85,4	89,2	93,1	97,0	
Genius T22	18,9	3,8	7,6	11,3	15,1	18,9	22,7	26,5	30,2	34,0	37,8	41,6	45,4	49,1	52,9	56,7	60,5	64,3	68,0	71,8	75,6	79,4	83,2	86,9	90,7	94,5	
Goldreduzierte Aufbrennlegierungen																											
Aura Pd4	13,8	2,8	5,5	8,3	11,0	13,8	16,6	19,3	22,1	24,8	27,6	30,4	33,1	35,9	38,6	41,4	44,2	46,9	49,7	52,4	55,2	58,0	60,7	63,5	66,2	69,0	
Aura Pal	12,0	2,4	4,8	7,2	9,6	12,0	14,4	16,8	19,2	21,6	24,0	26,4	28,8	31,2	33,6	36,0	38,4	40,8	43,2	45,6	48,0	50,4	52,8	55,2	57,6	60,0	
Aura CI	11,3	2,3	4,5	6,8	9,0	11,3	13,6	15,8	18,1	20,3	22,6	24,9	27,1	29,4	31,6	33,9	36,2	38,4	40,7	42,9	45,2	47,5	49,7	52,0	54,2	56,5	
Aura 10	11,4	2,3	4,6	6,8	9,1	11,4	13,7	16,0	18,2	20,5	22,8	25,1	27,4	29,6	31,9	34,2	36,5	38,8	41,0	43,3	45,6	47,9	50,2	52,4	54,7	57,0	
Aura Pur	11,3	2,3	4,5	6,8	9,0	11,3	13,6	15,8	18,1	20,3	22,6	24,9	27,1	29,4	31,6	33,9	36,2	38,4	40,7	42,9	45,2	47,5	49,7	52,0	54,2	56,5	
Universallegierungen																											
Zenturio Z	16,6	3,3	6,6	10,0	13,3	16,6	19,9	23,2	26,6	29,9	33,2	36,5	39,8	43,2	46,5	49,8	53,1	56,5	59,8	63,2	66,5	69,8	73,2	76,5	79,9	83,2	
Zenturion	16,7	3,3	6,7	10,0	13,4	16,7	20,0	23,4	26,7	30,1	33,4	36,7	40,1	43,4	46,8	50,1	53,4	56,8	60,1	63,5	66,8	70,1	73,5	76,8	80,2	83,5	
Zenturio LT	15,7	3,1	6,3	9,4	12,6	15,7	18,8	22,0	25,1	28,3	31,4	34,5	37,7	40,8	44,0	47,1	50,2	53,4	56,5	59,7	62,8	65,9	69,1	72,2	75,4	78,5	
Zenturio AG	10,6	2,1	4,2	6,4	8,5	10,6	12,7	14,8	17,0	19,1	21,2	23,3	25,4	27,6	29,7	31,8	33,9	36,0	38,2	40,3	42,4	44,5	46,6	48,8	50,9	53,0	
Zenturio Eco	13,7	2,7	5,5	8,2	11,0	13,7	16,4	19,2	21,9	24,7	27,4	30,1	32,9	35,6	38,4	41,1	43,8	46,6	49,3	52,1	54,8	57,5	60,3	63,0	65,8	68,5	
Zenturio S	12,8	2,5	5,1	7,6	10,2	12,8	15,4	17,9	20,5	23,0	25,6	28,2	30,7	33,3	35,8	38,4	41,0	43,5	46,1	48,6	51,2	53,8	56,3	58,9	61,4	64,0	
Zenturio F	15,7	3,1	6,3	9,4	12,6	15,7	18,8	22,0	25,1	28,3	31,4	34,5	37,7	40,8	44,0	47,1	50,2	53,4	56,7	59,7	62,8	65,9	69,1	72,2	75,4	78,5	
Zenturio Light	10,8	2,2	4,3	6,5	8,6	10,8	13,0	15,1	17,3	19,4	21,6	23,8	25,9	28,1	30,2	32,4	34,6	36,7	38,9	41,0	43,2	45,4	47,5	49,7	51,8	54,0	
Arg Sun	15,7	3,1	6,3	9,4	12,6	15,7	18,8	22,0	25,1	28,3	31,4	34,5	37,7	40,8	44,0	47,1	50,2	53,4	56,5	59,7	62,8	65,9	69,1	72,2	75,4	78,5	
Eco Sun	10,8	2,2	4,3	6,5	8,6	10,8	13,0	15,1	17,3	19,4	21,6	23,8	25,9	28,1	30,2	32,4	34,6	36,7	38,9	41,0	43,2	45,4	47,5	49,7	51,8	54,0	

Wachsumrechnungstabelle 

CE 0124

Legierung:	Dichte in g/cm³	Wachsgewicht in g																									
		0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2	2,4	2,6	2,8	3,0	3,2	3,4	3,6	3,8	4,0	4,2	4,4	4,6	4,8	5,0	
Hochgoldhaltige Gusslegierungen																											
bionova	15,6	3,1	6,2	9,4	12,5	15,6	18,7	21,8	25,0	28,1	31,2	34,3	37,4	40,6	43,7	46,8	49,9	53,0	56,2	59,3	62,4	65,5	68,6	71,8	74,9	78,0	
Bio Santos SG	15,4	3,1	6,2	9,2	12,3	15,4	18,5	21,6	24,6	27,7	30,8	33,9	37,0	40,0	43,1	46,2	49,3	52,4	55,4	58,5	61,6	64,7	67,8	70,9	73,9	77,0	
Bio Santos PKF	18,6	3,7	7,4	11,2	14,9	18,6	22,3	26,0	29,8	33,5	37,2	40,9	44,6	48,4	52,1	55,8	59,5	63,2	67,0	70,7	74,4	78,1	81,8	85,6	89,3	93,0	
Bio Santos TT	15,6	3,1	6,2	9,4	12,5	15,6	18,7	21,8	25,0	28,1	31,2	34,3	37,4	40,6	43,7	46,8	49,9	53,0	56,2	59,3	62,4	65,5	68,6	71,8	74,9	78,0	
Bio Santos 17	18,1	3,6	7,2	10,9	14,5	18,1	21,7	25,3	29,0	32,6	36,2	39,8	43,4	47,1	50,7	54,3	57,9	61,5	65,2	68,8	72,4	76,0	79,6	83,3	86,9	90,5	
Bio Santos i	15,4	3,1	6,2	9,2	12,3	15,4	18,5	21,6	24,6	27,7	30,8	33,9	37,0	40,0	43,1	46,2	49,3	52,4	55,4	58,5	61,6	64,7	67,8	70,9	73,9	77,0	
Goldreduzierte Gusslegierungen																											
Atrium 57	13,8	2,8	5,5	8,3	11,0	13,8	16,6	19,3	22,1	24,8	27,6	30,4	33,1	35,9	38,6	41,4	44,2	46,9	49,7	52,4	55,2	58,0	60,7	63,5	66,2	69,0	
Stand 01/2019																											

Technische Daten 														CE 0124	
Legierung:	E-Modul	WAK $\mu\text{m}/\text{mk}$		Vickershärte HV 5/30				0,2% Dehngrenze N/mm^2			Bruchdehnung %			Dichte	
	Mpa	25-500°C	25-600°C	a-s	s	n	a-n/a	s/a-s(G)	n	a-n	s/a-s(G)	n	a-n/a	g/cm^3	
Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen															
creanova	95.000	14,4	14,6	-	170	200	250	440	490	620	6	4	3	18,9	
Genius eX	95.000	14,4	14,6	-	170	200	250	440	490	620	6	4	3	18,9	
Genius 89	90.000	14,6	14,8	-	170	200	210	410	480	540	6	5	3	19,0	
Genius F	100.000	14,4	14,7	-	110	130	170	230	330	450	14	9	5	19,1	
Genius S	95.000	14,2	14,4	-	170	200	220	400	450	550	8	7	5	18,2	
Genius TU	102.000	13,8	14,0	-	180	200	240	410	430	600	7	7	3	17,5	
Genius Star 2	100.000	14,1	14,3	-	30	-	-	50	-	-	45	-	-	19,3	
Genius HF	95.000	13,9	14,2	-	120	140	160	310	320	360	15	14	13	19,4	
Genius T22	100.000	14,0	14,3	-	130	160	170	300	420	490	15	15	12	18,9	
Goldreduzierte Aufbrennlegierungen															
Aura Pd4	110.000	13,5	13,8	-	220	220	230	470	530	560	31	30	29	13,8	
Aura Pal	110.000	14,4	14,7	-	270	270	280	540	540	610	6	6	4	12,0	
Aura CI	130.000	14,8	15,0	-	260	260	280	520	560	570	8	7	7	11,3	
Aura 10	120.000	14,9	15,1	-	220	180	210	550	420	490	4	10	8	11,4	
Aura Pur	130.000	14,8	15,0	-	260	260	280	520	560	570	8	7	7	11,3	
Universallegierungen															
Zenturio Z	100.000	15,7	15,9	150	140	200	220	340/380	480	510	13/10	9	9	16,6	
Zenturion	90.000	16,8	17,0	210	200	220	240	410/480	450	530	6/9	8	6	16,7	
Zenturio LT	90.000	16,3	16,8	240	230	240	260	560/590	600	570	6/6	4	3	15,7	
Zenturio Ag	110.000	16,6	16,8	200	200	190	210	370/390	370	450	12/10	12	8	10,6	
Zenturio Eco	100.000	17,1	17,5	220	220	230	250	500/520	530	580	4/6	3	3	13,7	
Zenturio S	90.000	16,9	17,3	-	210	220	240	500	550	560	3/-	3	3	12,8	
Zenturio F	100.000	16,1	16,6	250	230	240	250	590/620	630	540	6/6	5	4	15,7	
Zenturio Light	100.000	16,4	16,9	-	150	170	180	350	330	350	14/-	10	10	10,8	
Arg Sun	100.000	16,1	16,6	250	230	240	250	590/620	630	540	6/6	5	4	15,7	
Eco Sun	100.000	16,4	16,9	-	150	170	180	350	330	350	14/-	10	10	10,8	

Technische Daten 														CE 0124	
Legierung:	E-Modul	WAK $\mu\text{m}/\text{mk}$		Vickershärte HV 5/30				0,2% Dehngrenze N/mm^2			Bruchdehnung %			Dichte	
	Mpa	25-500°C	25-600°C	a-s	s	n	a-n/a	s/a-s(G)	n	a-n	s/a-s(G)	n	a-n/a	g/cm^3	
Hochgoldhaltige Gusslegierungen															
bionova	95.000	-	-	-	210	-	-	490	-	-	9	-	-	15,6	
Bio Santos SG	130.000	-	-	-	260	-	-	670	-	-	13	-	-	15,4	
Bio Santos PKF	80.000	-	-	250	220	-	-	460/510	-	-	6/5	-	-	18,6	
Bio Santos TT	95.000	-	-	-	210	-	-	490	-	-	9	-	-	15,6	
Bio Santos 17	120.000	-	-	200	180	-	-	440/520	-	-	6/5	-	-	18,1	
Bio Santos i	80.000	-	-	-	120	-	-	300	-	-	38	-	-	15,4	
Goldreduzierte Gusslegierungen															
Atrium 57	110.000	-	-	-	290	-	-	720	-	-	5	-	-	13,8	
Goldreduzierte Aufbrennlegierungen															
Universallegierungen															

Verarbeitung  C € 0124												
Legierung:	Vorwärm-	Schmelzintervall in °C		Gießtemp.	Oxidbrand			Vergüten		Lote in °C		Schmelztiegel
	temp. in°C	Solidus	Liquidus	in °C	in °C	min.	Vakuum	in °C	min.	vor Keramikbrand	nach Keramikbrand	
Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen												
creanova	850	1040	1130	1280	960	10	-	450	15	1040 PF	750 PF	G
Genius eX	850	1040	1130	1280	960	10	-	450	15	1040 PF	750 PF	G
Genius 89	850	1050	1150	1300	960	10	-	500	15	1040 PF	750 PF	G / K
Genius F	850	1070	1190	1340	960	10	-	500	15	1040 PF	750 PF	G
Genius S	850	1090	1210	1360	960	10	-	500	15	1060 G	750 PF	G
Genius TU	900	1140	1260	1410	980	10	-	600	15	1060 W	750 PF	G / K
Genius Star 2	700	1066	1074	1170	980	10	ja	-	-	1040 PF	750 PF	G / K
Genius HF	850	1140	1260	1410	960	10	-	500	15	1040 PF	750 PF	G
Genius T22	850	1080	1170	1320	960	10	-	550	-	1040 PF	750 PF	G / K
Goldreduzierte Aufbrennlegierungen												
Aura Pd4	900	1200	1310	1460	980	10	-	500	15	1060 W	750 PF	K
Aura Pal	900	1150	1270	1420	980	10	-	550	15	1060 W	750 PF	K
Aura Cl	900	1080	1200	1350	980	10	-	550	15	1060 W	750 PF	K
Aura 10	950	1230	1300	1450	980	10	-	600	15	1060 W	750 PF	K
Aura Pur	900	1080	1200	1350	980	10	-	550	15	1060 W	750 PF	K
Universallegierungen												
Zenturio Z	700	1010	1070	1220	lt.Herst.Keramik	500	15	920		700 PF		G / K
Zenturion	700	900	990	1140	lt.Herst.Keramik	450	15	880 PF		700 PF		G / K
Zenturio LT	750	970	1070	1220	lt.Herst.Keramik	450	15	920		700 PF		G / K
Zenturio Ag	800	1090	1160	1310	lt.Herst.Keramik	550	15	920		700 PF		K
Zenturio Eco	800	960	1040	1190	lt.Herst.Keramik	450	15	920		700 PF		G / K
Zenturio S	800	1020	1075	1230	lt.Herst.Keramik	-	-	920		700 PF		K
Zenturio F	750	940	1050	1200	lt.Herst.Keramik	400	15	920		700 PF		G / K
Zenturio Light	800	1060	1120	1270	lt.Herst.Keramik	-	-	920		700 PF		K
Arg Sun	750	940	1050	1200	lt.Herst.Keramik	400	15	920		700 PF		K
Eco Sun	800	1060	1120	1270	lt.Herst.Keramik	-	-	920		700 PF		K

Verarbeitung  C € 0124												
Legierung:	Vorwärm-	Schmelzintervall in °C		Gießtemp.	Oxidbrand			Vergüten		Lote in °C		Schmelztiegel
	temp. in°C	Solidus	Liquidus	in °C	in °C	min.	Vakuum	in °C	min.	vor Keramikbrand	nach Keramikbrand	
Hochgoldhaltige Gusslegierungen												
bionova	700	900	940	1090	-	-	-	-	-	800/750 PF	-	G
Bio Santos SG	700	890	940	1090	-	-	-	-	-	800PF/750 PF	-	G / K
Bio Santos PKF	700	980	1080	1180	-	-	-	-	-	800PF/750 PF	-	G / K
Bio Santos TT	700	900	940	1090	-	-	-	-	-	800/750 PF	-	G
Bio Santos 17	700	960	1060	1210	-	-	-	-	-	800/750 PF	-	G
Bio Santos i	700	910	940	1100	-	-	-	-	-	800PF/750 PF	-	G / K
Goldreduzierte Gusslegierungen												
Atrium	700	870	920	1070	-	-	-	-	-	800/750 PF	-	G / K
Goldreduzierte Aufbrennlegierungen												
Universallegierungen												

Kontaktdaten

Hersteller

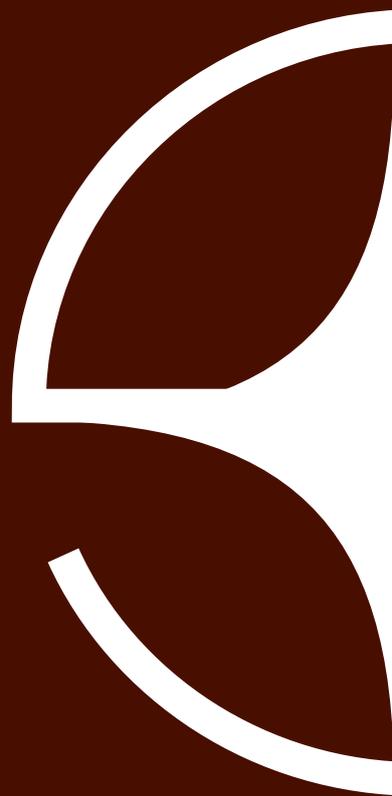


a priori GmbH & Co. KG
Autenbachstr. 17
73035 Göppingen

telefon +49 (0)7161-920 397
telefax +49 (0)7161-948 70 44
info@a-priori-dental.de
www.a-priori-dental.de

Geschäftsführer: Thomas Traub

„It takes a genius to make things simple.“



a priori GmbH & Co. KG

Autenbachstrasse 17
73035 Göppingen

[telefon] (07161) 920 397
[telefax] (07161) 948 70 44

[e-mail] service@a-priori-dental.de
[internet] www.a-priori-dental.de