

## DiGOLD Bio ATi

Artikelnummer 19001

<b>Typ:</b>	Hochgoldhaltige Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674			
<b>Farbe:</b>	blassgelb			
<b>Indikationen:</b>	Inlays, Onlays		•	
	Kronen		•	
	kleine Brücken		•	
	Brücken großer Spannweite		•	
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten		•	
	Modellguss		•	
<b>Zusammensetzung:</b>	Au	77,00	Zn	1,80
(Massenanteile in %)	Pt	19,00	Ti	0,50
	Ir	0,10		
	Ag	1,60		
<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	18,6		
	Vickershärte HV 5/30	als Aufbrennlegierung	(s) 190 (n) 210 (a-n) 230	
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	als Aufbrennlegierung	(s) 450 (n) 530 (a-n) 680	
	Bruchdehnung in %	als Aufbrennlegierung	(s) 7 (n) 5 (a-n) 6	
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,3		
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,5		
	E-Modul in GPa	110		
	Schmelzintervall in °C	1040-1140		
<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850		
	Gießtemperatur in °C	1290		
	Tiegel	Grafit		
	Aushärten	450°C/15min		
<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	DiGOLD Lot 1040		
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	DiGOLD Lot 760		

**CE 0123**

## 1) Kurzbezeichnungen:

s - Selbstaushärtung, n - nach dem Keramikbrand, a-s – ausgehärtet aus dem Zustand s  
a-n – ausgehärtet aus dem Zustand n

## 2) alle Angaben zum ausgehärteten Zustand erfolgten je nach Legierung:

- Oxidbrand 10min/ 960°C + 4x4min/ 960°C bei gelben, konventionellen Aufbrennlegierungen
  - Oxidbrand 10min/ 980°C + 4x4min/ 980°C bei weißen, konventionellen Aufbrennlegierungen
  - Oxidbrand 10min/ 800°C + 4x4min/ 800°C bei LFC- Systemen
- Entsprechende Wertangaben gelten nur unter diesen Bedingungen.

## 3) Der Keramikbrand sollte nach Angaben des Keramikherstellers durchgeführt werden.

Revisionsstand: 2021/01

