

PAL 6

AUFBRENN-LEGIERUNG

**Metallkeramik-Legierung auf Palladiumbasis, Typ 4 (extrahart),
gem. DIN EN ISO 22674**

Zusammensetzung in % : Ag 26,5 Pd 61,5 Sn 3,0 Ga 1,5 In 7,0 Ru 0,5
 Indikationen: Inlays, Onlays, Kronen, kleine Brücken, mittlere Brücken,
 Fräs-, Konus-, und Geschiebearbeiten, Modellguss

Bauer-Walser AG, Bunsenstrasse 4-6, 75210 Keltern

Zertifizierung: DIN EN ISO 9001 DIN EN ISO 13485

TECHNISCHE DATEN

	s	n	a-n
Vickershärte HV 5/30	260	220	270
Dehngrenze Rp0,2 in MPa	630	640	680
Bruchdehnung %	11	13	16

s = Selbstaushärtung n = nach dem Keramikbrand a-n = ausgehärtet aus dem Zustand n

Dichte in g/cm ³	10,7
E-Modul in GPa	130
Vorwärmen in °C	900
Schmelzintervall in °C	1180 - 1300
Giesstemperatur in °C	1450
Mittlerer linearer WAK 25-500°C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,5
Mittlerer linearer WAK 25-600°C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,9
Tiegel	Keramik
Verbindungen vor dem Keramikbrand	LAC1060W
Verbindungen nach dem Keramikbrand	LADH750
Aushärten	400°C; 15 Min.

- 1) Alle Angaben zum ausgehärteten Zustand erfolgten je nach Legierung:
 - Oxidbrand 10 min/960°C + 4x4min/960°C bei gelben, konventionellen Aufbrennlegierungen
 - Oxidbrand 10 min/980°C + 4x4min/960°C bei weissen, konventionellen Aufbrennlegierungen
 - Oxidbrand 10 min/800°C + 4x4 min/800°C bei LFC – Systemen
 Entsprechende Wertangaben gelten nur unter diesen Bedingungen

- 2) Der Keramikbrand sollte nach Angaben des Keramikherstellers durchgeführt werden.