

anaxdent A HP Lite 15KF

Indikation Goldreduzierte Palladium Silber Aufbrennungslegierung für sehr hohe Belastungen
Kronen, Brücken, K+B-Technik, Fräs- und Implantatarbeiten; Cu-frei

Typ 4 nach DIN EN ISO 9693; extra hohe Festigkeit

Zusammensetzung in %

Au: 14,6 Pd: 53,5 Ag: 21,00 Sn: 3,2 In: 4,7 Ga: 1,4 Zn: 1,6

Farbe silber **Dichte in g/cm³** 11,8

Technische Daten	Schmelzintervall °C	E-Modul in MPa	Vickershärte HV 5/30	Dehngrenze (0,2%) N/mm ²	WAK in µ/mk	Bruchdehnung %
	1165- 1265	108 500	1/ 195 2/ 260 3/ 320	2/ 520 3/ 525	14,0	2/ 20 3/ 13

1/= abgeschreckt/ weich 2/= vergüten 550°C 15 Min. normale Abkühlung 3/= nach dem Brand

Verarbeitung
Gusskanäle anstiften: Direkt 3,0-4,0 mm; Indirekter Balkenguss 4,0-5,0 mm, Zuführung 3,5-4,0 mm
Gussobjektanordnung: außerhalb des thermischen Zentrums, mind. 7 mm unterhalb des oberen Muffelrandes
Minimale Wandstärke nach der Ausarbeitung nicht unter 0,3 mm! Evtl. Lötstellen parallel gestalten.

Einbettmasse phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen Verarbeitungsweise des Einbettmassenproduzenten beachten; Muffeltemperatur 815°C – 35-45 Min. Haltezeit

Schmelzen und Gießen Tiegel Gießtemperatur Schmelzzeit nach Erreichen des Liquidpunktes

Keramik 1400°C Flammguss: 10 Sek., Induktion:Sichtkontrolle,widerstandbeheizt:30-60 Sek.

Ausbetten und Absäuern handelsübliche beheizte Abbeizlösungen verwenden

Ausarbeiten kreuzverzahnte Hartmetallfräse

Oxybrand 980°C 5 Min. Haltezeit ohne Vakuum

Verblendung Nach Angaben des Keramikherstellers; Es ist keine Langzeitabkühlung vorgeschrieben.

Lasern und Löten Löten vor dem Brand: 1060W; nach dem Brand: anax Lot 750W; Schweissdraht auf Anfrage

Polieren Gummipolierer, Polierpaste mit Filzrad und Schwabbel

Zertifizierungen CE 0297 :DIN EN ISO 9001:2000, DIN EN ISO 13485:2003, Anh.V Richtlinie 93/42 EWG