

technisches Datenblatt FlexiGold Supra

Hersteller:

Bauer-Walser AG
Bunsenstraße 4-6
75210 Keltern

Vertrieb:

m&k gmbh
Im Camisch 49
07768 Kahla

FlexiGold Supra Cu-frei / CE 0123

Typ: Hochgoldhaltige Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis,
vorgesehen für metallk. Zahnersatz oder als Gusslegierung
Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674

Farbe: gelb

Indikation:

Inlays, Onlays:	x
Kronen:	x
kleine Brücken:	x
Brücken jeder physiol. Spannweite:	x
Fräs-, Konus-, Geschiebearbeiten:	x
Modellguss:	x
verblendbar mit LFC:	x

Massenanteile in %: Au 73,2 Pt 3,2 Pd 6,3 Ir 0,1 Ag 13,8 Zn 2,9 Sn 0,5

Dichte: 16,1 g/cm³

Vickershärte: als Gusslegierung: (s) 220 (a-s) 230

HV5/30 als Aufbrennlegierung: (s) 220 (n) 240 (a-n) 260

0,2% Dehngrenze als Gusslegierung: (s) 550 (a-s) 630

(N/mm²) als Aufbrennlegierung: (s) 550 (n) 690 (a-n) 760

Bruchdehnung als Gusslegierung: (s) 5 (a-s) 5

(in %) als Aufbrennlegierung: (s) 5 (n) 5 (a-n) 2

mittl. WAK (25-500°C) 15,8

µm/m*K

mittl. WAK (25-600°C) 16,4

µm/m*K

E-Modul in Gpa: 140

Schmelzintervall:	980°C - 1090°C	
Vorwärmtemp.:	800°C	
Gießtemp.:	1240°C	
Tiegel:	Graphit/ Keramik	
Aushärten (°C-min.):	(a-s) 400 - 15 (a-n) 450 - 15	
Oxidbrand (°C-min.):	nach Vorschrift des Keramikherstellers	
Keramik (bspht.):	VITA VM 15, Duceragold Kiss	
geeignete Lote:	vor dem Keramikbrand	FlexiLot 880PF
	nach dem Keramikbrand	FlexiLot 700PF
	als Gusslegierung	Jenalot 750

s =	selbstaushärtend
n =	nach dem Keramikbrand
a-n =	ausgehärtet nach Keramikbrand
a-s =	ausgehärtet nach Gusszustand

1.) alle Angaben zum ausgehärteten Zustand erfolgten je nach Legierung:☒

- Oxidbrand 10min/ 960°C + 4 x 4 min/ 960°C bei gelben, konventionellen Aufbrennlegierungen
- Oxidbrand 10min/ 980°C + 4 x 4 min/ 980°C bei weißen, konventionellen Aufbrennlegierungen
- Oxidbrand 10min/ 800°C + 4 x 4 min/ 800°C bei LFC- Systemen

Entsprechende Wertangaben gelten nur unter diesen Bedingungen.☒

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