

# M21

## UNIVERSAL-LEGIERUNG

**Hochgoldhaltige Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674**

Zusammensetzung in %: Au 73,8 Pt 9,0 Ag 9,2 Cu 4,4 Ir 0,1 In 1,5 Zn 2,0  
 Indikationen: Inlays, Onlays, Kronen, kleine Brücken, Brücken jeder physiologischen Spannweite, Modellguss, verblendbar mit LFC



Bauer-Walser AG, Bunsenstrasse 4-6, 75210 Keltern  
 Zertifizierung: DIN EN ISO 9001 DIN EN ISO 13485

### TECHNISCHE DATEN

		s	n	a-s / a-n
Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung	200	-	210 (a-s)
	als Aufbrennlegierung	200	220	240 (a-n)
Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	als Gusslegierung	410	-	480 (a-s)
	als Aufbrennlegierung	410	450	530 (a-n)
Bruchdehnung %	als Gusslegierung	6	-	9 (a-s)
	als Aufbrennlegierung	6	8	6 (a-n)

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

Farbe:	gelb
Dichte in g/cm <sup>3</sup>	16,7
E-Modul in GPa	90
Vorwärmen in °C	700
Schmelzintervall in °C	900 - 990
Giesstemperatur in °C	1140
Mittlerer linearer WAK 25-500°C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	16,8
Mittlerer linearer WAK 25-600°C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	17,0
Tiegel	Grafit/Keramik
Verbindungen vor dem Keramikbrand	LAC880PF
Verbindungen nach dem Keramikbrand	LAC700PF
Verbindungen als Gusslegierung	LADH750
Aushärten (a-s)	450°C; 15 Min.
(a-n)	450°C; 15 Min.

- 1) 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.

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