

# DiGOLD AP6

Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis  
Typ 4 (extra hart), gemäß DIN EN ISO 22674  
gelb, kupfer-, silberfrei

Artikelnummer 18001

CE0197

## ZUSAMMENSETZUNG (Massengehalt in %)

Au	Ag	Cu	Fe	Ga	In	Ir	Mn	Nb	Pd	Pt	Rh	Ru	Ta	Ti	Sn	Zn
Gold	Silber	Kupfer	Eisen	Gallium	Indium	Iridium	Mangan	Niob	Palladium	Platin	Rhodium	Ruthenium	Tantal	Titan	Zinn	Zink
78,0	--	--	--	--	4,00	0,10	--	--	8,00	9,80	--	--	--	--	0,10	--

## INDIKATIONEN

Inlays, Onlays	--
Kronen	X
Kleine Brücken	X
Große Brücken	X
Fräs-, Konus-, Teleskoptechnik	X
Keramikverblendfähig	X
Modellguss	X
Klammern, Stifte, Riegelachsen	--

## LOTE / LASERDRAHT

Laserdraht	L-AP6-Draht*
Lot vor dem Brand	DiGOLD Lot G1060**
Lot nach dem Brand	DiGOLD Lot 760**

## ZERTIFIZIERTE SICHERHEIT

Höchste Reinheit und Materialqualität sind Merkmale dieser Legierung. Edelmetall-Legierungen der DENTALimpulse GmbH sind frei von Nickel, Chrom, Kobalt, Blei, Cadmium und Beryllium.

Unsere Dentallegierungen, Lote und Laserdrähte werden in Deutschland hergestellt und erfüllen die Anforderungen aus dem Medizinproduktegesetz und aus der Richtlinie 93/42/EWG über Medizinprodukte. Die Erfüllung dieser Anforderungen wurde von einer unabhängigen, benannten Stelle überprüft, bestätigt und unterliegen der regelmäßigen Überwachung. Aufgrund der Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen sind wir berechtigt, die CE-Kennzeichnung für die nachstehende Dentallegierung zu verwenden.

Zusätzlich zu den gesetzlichen Bestimmungen ist unser Unternehmen nach DIN EN ISO 13485:2003 und DIN EN ISO 9001:2003 zertifiziert. Die Einhaltung dieser selbstauferlegten Anforderungen wird jährlich von der TÜV Rheinland Product Safety GmbH auditiert.

## VERARBEITUNG

Einbettmasse	Phosphatgebunden
Gusstiegel	Grafit / Keramik
Vorwärmtemperatur °C	930
Gießtemperatur °C	1380
Oxidieren o. Vakuum °C / min	960 / 15
Vergüten °C / min	550 / 15

## TECHNISCHE DATEN

Dichte in g/cm <sup>3</sup>	18,3		
Schmelzintervall (°C)	1110 - 1230		
Nachschmelzzeit in Sekunden:			
- Widerstandsheizung	60 - 120		
- Propan / Sauerstoff-Flamme	0		
- HF – Induktion	0		
Vickershärte HV 5/30	(s) 210	(n) 230	(a) 250
Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in N/mm <sup>2</sup>	(s) 500	(n) 610	(a) 700
Bruchdehnung in %	(s) 8	(n) 7	(a) 5
E-Modul in kN/mm <sup>2</sup>	100		
WAK 25-500°C 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,1		
WAK 25-600°C 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,3		

## LEGENDE / INFOS

s = Selbstaushärtend  
w = weich  
n = nach dem Keramikbrand  
a = ausgehärtet  
\* Laserdraht in Stangen á180 mm Länge, rund  
\*\*Lote auf der Rolle á 5 g

## WACHSUMRECHNUNGSTABELLE inkl. Gusskanalsystem ohne Gusskegel

0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2	2,4	2,6	2,8	3,0	3,2	3,4	3,6	3,8	4,0	4,2	4,4	4,6	4,8	5,0
4	7	11	15	18	22	26	29	33	37	40	44	48	51	55	59	62	66	70	73	77	81	84	88	92

Revisionsstand: 2010//1