

Legierungstabelle

Gusslegierungen

Name	Indikation	Farbe	Korngröße (µ)	Au- und Pt-Gruppe (%)	Zusammensetzung in Massen-%						Technische Daten									Vorwärmen	Gießparameter		Löten / Lasern					
					Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Andere Metalle	Dichte (g/cm³)	Härte (HV5)			Bruchdehnung (%)			Dehngrenze (0,2% N/mm²)			Zugfestigkeit (N/mm²)	E-Modul GPa	Vorwärmtemperatur (°C)	Schmelzintervall Solidus-Liquidus (°C)	Gießtemperaturbereich (°C)	Lot		
					W	A	G	W	A	G	W	A	G	W	A	G	W	A	G		W	A	G	W	A	G		
JRVT*	2	sattgelb	22	78	77,0	-	1,0	13,0	8,5	Zn, In, Ir	15,4	-	-	120	-	-	55	-	-	245	-	-	410	n/a	650	900 - 955	1000 - 1050	Preci 830
JRVT-PF*	2	sattgelb	25	78	77,0	1,0	-	13,0	8,5	Zn, In, Ir	15,4	-	-	120	-	40	50	-	300	225	-	440	395	90,6	650	900 - 955	1000 - 1050	Preci 830
J4-PF*	1 - 6	sattgelb	33	75,3	72,5	2,8	-	10,2	13,5	Zn, In, Ir	15,9	175	255	230	40	18	18	395	640	630	530	725	700	89,0	650	880 - 910	1000 - 1050	Preci 830
JMC*	1 - 5	gelb	24	53	47,0	-	6,0	39,0	7,0	Zn, Ir	12,9	170	-	230	22	-	14	325	-	525	470	-	655	n/a	650	895 - 990	1000 - 1050	Preci 830
Castell	1 - 5	gelb	n/a	40	20,0	-	20,0	38,0	1	Zn, In	11,0	-	-	175	-	-	8	-	-	280	-	-	520	n/a	650	850 - 945	960	Preci 830

Universallegierungen

Name	Indikation	Farbe	Korngröße (µ)	Au- und Pt-Gruppe (%)	Zusammensetzung in Massen-%						Technische Daten									Vorwärmen	Gießparameter		Oxidation		Löten / Lasern		
					Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Andere Metalle	Dichte (g/cm³)	Härte (HV5)		Bruchdehnung (%)		Dehngrenze (0,2% N/mm²)		Zugfestigkeit (N/mm²)	E-Modul GPa		Vorwärmtemperatur (°C)	WAK 25-500/600 °C (µm/mK)	Schmelzintervall Solidus-Liquidus (°C)	Gießtemperaturbereich (°C)	T (°C)/t(min) V=Vakuum A=Atmosphäre	Lot vor dem Brand	Lot nach dem Brand
					B	G	B	G	B	G	B	G	B	G	B	G	B	G	B		G						
Galileo*	1 - 6	gelb	25	84,3	74,3	7,0	3,0	11,0	-	Zn, In, Ir	16,4	230	240	10	5	440	400	400	560	100	700	16,2 / 16,5	950 - 1060	1200 - 1235	800 / 10 / V	Preci 915	770
Galileo-PF*	1 - 6	gelb	17	85,5	75,0	10,0	-	11,9	-	Zn, Ir, Rh	16,9	170	170	13	12	350	310	515	485	100	735	15,8 / 15,9	1000 - 1070	1130 - 1210	860 / 3 / A	Preci 915	770
Landmark*	1 - 6	gelb	28	67,3	59,3	-	8,0	28,8	-	Zn, In, Ir, Fe	14,3	265	250	6	6	650	540	700	660	93	650	16,8 / 17,3	985 - 1065	1200 - 1240	800 / 10 / A	Preci 915	770 / 830
Landmark ECO	1 - 6	weiß	28	40,0	-	-	40,0	52,0	-	Zn, In, Sn, Rh	10,8	193	219	9	7	414	453	640	663	110	790	16,3 / 16,9	1080 - 1150	1250 - 1300	980 / 5 / A	CPS	770

Aufbrennlegierungen

Name	Indikation	Farbe	Korngröße (µ)	Au- und Pt-Gruppe (%)	Zusammensetzung in Massen-%						Technische Daten									Vorwärmen	Gießparameter		Oxidation		Löten / Lasern		
					Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Andere Metalle	Dichte (g/cm³)	Härte (HV5)		Bruchdehnung (%)		Dehngrenze (0,2% N/mm²)		Zugfestigkeit (N/mm²)	E-Modul GPa		Vorwärmtemperatur (°C)	WAK 25-500/600 °C (µm/mK)	Schmelzintervall Solidus-Liquidus (°C)	Gießtemperaturbereich (°C)	T (°C)/t(min) V=Vakuum A=Atmosphäre	Lot vor dem Brand	Lot nach dem Brand
					B	G	B	G	B	G	B	G	B	G	B	G	B	G									
Aztec	1	sattgelb	n/a	99,9	99,9	-	-	-	-	In	19,3	22	-	45	224	290	n/a	650	15,3 / 15,5	1063	1160 - 1240	950 / 0 / A	CPS	770 / 830			
Classic 4*	1 - 5	sattgelb	12	97,5	88	9,5	-	-	-	In, Ag, Fe, Re	19	175	145	11	385	470	86	850	14,2 / 14,4	1055 - 1155	1260 - 1330	980 / 5 / A	CPS	770 / 830			
Premiere*	1 - 5	gelb	11	97,9	85	12,4	-	-	-	In, Mn, Rh, Re, Zn	18,8	210	190	9	495	610	94	850	14,3 / 14,6	1070 - 1180	1280 - 1355	950 / 5 / A	CPS	830			
JP-84*	3 - 5	hellgelb	9	97,5	84,5	8	5	-	-	In, Fe, Re	18,2	215	215	7	515	620	88	850	14,1 / 14,4	1100 - 1195	1300 - 1370	980 / 5 / A	Spirit	830			
Overture*	3 - 5	weiß	25	92,7	74,5	3	15,2	5	-	Ru, Re, Sn	16,6	230	-	9	500	640	100	850	14,0 / 14,2	1165 - 1260	1315 - 1435	1010 / 5 / A	PWS	770			
Expert	3 - 5	weiß	45	90	68	-	22	3	-	In, Ru, Re	15,4	240	230	11	550	680	118	850	14,2 / 14,6	1155 - 1250	1315 - 1425	980 / 5 / A	Spirit	770			
Foundation*	3 - 5	weiß	25	85,9	51,9	-	34	5	-	In, Re, Zn	13,9	225	220	30	485	695	84,1	850	14,1 / 14,4	1175 - 1280	1400 - 1455	980 / 5 / A	PWS	770			
Select*	3 - 5	weiß	15	81	6	-	75	7	-	In, Ga, Ru, Re	10,9	250	-	30	545	790	94,5	850	13,8 / 14,1	1120 - 1300	1390 - 1475	1010 / 5 / V	Spirit	770			
JP-5	3 - 5	weiß	14	53,5	-	-	53,5	37,5	-	Ru, Sn, Zn	11	250	240	16	515	725	123	850	14,9 / 15,1	1180 - 1245	1370 - 1420	1010 / 5 / V	PWS	770			
Superior	3 - 5	weiß	8	62,5	-	-	62,5	24,5	-	In, Ru, Re, Sn, Zn	11	220	-	35	475	770	140	850	14,2 / 14,6	1190 - 1275	1400 - 1450	1010 / 5 / A	PWS	770			

Lote vor dem Brand

Name	Farbe	Zusammensetzung in Massen-%									Schmelzintervall Solidus-Liquidus (°C)	Arbeitstemperatur (°C)
		Au	Ag	Cu	Pd	Pt	In	Zn	Co	Ir		
Preci-Lot 915	gelb	72,5	10,2	13,5	-	2,8	>1	>1	-	>1	880 - 910	915
PWS Lot	weiß	71,5	10,0	-	15,0	-	-	3,5	-	>1	1070 - 1150	1155
Spirit Lot	weiß	63,0	27,0	-	7,0	-	3,0	-	-	>1	1025 - 1085	1095
CPS Lot	gelb	60,0	33,0	-	4,0	-	3,0	-	-	>1	996 - 1053	1053

Lote nach dem Brand

Name	Farbe	Zusammensetzung in Massen-%								Schmelzintervall Solidus-Liquidus (°C)	Arbeitstemperatur (°C)
		Au	Ag	Cu	In	Sn	Zn	Ir			
Preci-Lot 830	gelb	61,5	17,5	15,0	-	1,5	4,5	>1	765 - 825	830	
770 Lot	hellgelb	-	73,0	20,0	2,0	-	5,0	-	725 - 760	770	

Indikation
 1 = Inlays
 2 = Inlays / Onlays
 3 = Kronen
 4 = Brücken und Suprakonstruktionen
 5 = Frästechnik
 6 = Modellgüsse

W = weich
 A = ausgehärtet
 G = nach dem Guss
 B = nach dem Keramikbrand

Korngröße ermittelt durch die Line Intercept Methode. Messungen der Testkörper nach ISO 1562, 9393 oder 8891

Die mit * gekennzeichneten Legierungen sind als Laser-Schweißdraht erhältlich.