

Legierung: **PallaCer G17**

Kurzbezeichnung: **PCG17**

<b>Typ:</b>	Metallkeramik-Legierung auf Palladiumbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674
<b>Farbe:</b>	weiß

<b>Indikationen:</b>	Inlays, Onlays	•
	Kronen	•
	kleine Brücken	•
	Brücken jeder physiologischen Spannweite	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•
	Modellguss	•

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	17,00
(Massenanteile in %)	Pt	1,00
	Pd	69,40
	Ru	0,50
	Ga	6,00
	Sn	4,00
	In	2,00
	Ge	0,10

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	12,2
	Vickershärte HV 5/30	(s) 270 (n) 250 (a-n) 270
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s) 620 (n) 620 (a-n) 630
	Bruchdehnung in %	(s) 30 (n) 30 (a-n) 30
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	13,7
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	13,9
	E-Modul in GPa	120
	Schmelzintervall in °C	1170 - 1310

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900
	Gießtemperatur in °C	1460
	Tiegel	Keramik
	Aushärten	450°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 1060 weiß
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AuroDur H 750

1) Kurzbezeichnungen:

s - Selbstaushärtung, n - nach dem Keramikbrand, a-s – ausgehärtet aus dem Zustand s  
a-n – ausgehärtet aus dem Zustand n

2) 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.

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

