

Legierung: **SiloPal GAS**

Kurzbezeichnung: **SIPAGAS**

Typ:	Edelmetall-Legierung auf Silberbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 3 (hart), Typ 4 (extra hart) für a-s/a-n gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	weiß

Indikationen:	Inlays, Onlays	•
	Kronen	•
	kleine Brücken	•
	Brücken mittlerer Spannweite	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•
	Modellguss	
	verblendbar mit LFC	•

Zusammensetzung:	Au	2,00	Ag	58,00
(Massenanteile in %)	Pd	32,90	Zn	3,50
	Ir	0,05	Sn	2,00
	Ru	0,05	In	1,50

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	10,8
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 150 (a-s) 160 als Aufbrennlegierung (s) 150 (n) 170 (a-n) 180
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s) 350 (a-s) 380 als Aufbrennlegierung (s) 350 (n) 330 (a-n) 450
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 14 (a-s) 10 als Aufbrennlegierung (s) 14 (n) 10 (a-n) 10
	Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,4
	Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,9
	E-Modul in GPa	100
	Schmelzintervall in °C	1060 - 1120

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1270
	Tiegel	Keramik
	Aushärten (a-s)	550°C/ 15min
	(a-n)	550°C/ 15min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 960
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AuroCer Lot 700 PF
	Verbindungen als Gusslegierung	AuroDur H Lot 750

1) Kurzbezeichnungen:

s - Selbsttaushärtung, 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.

