

Legierung: **PallaCer S32**

Kurzbezeichnung: **PCS32**

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

Indikationen:	Inlays, Onlays	•
	Kronen	•
	kleine Brücken	•
	mittlere Brücken	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•
	Modellguss	•

Zusammensetzung:	Pd	56,00
(Massenanteile in %)	Ru	0,20
	Ag	32,00
	Sn	8,80
	Ga	2,00
	In	1,00

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	11,3
	Vickershärte HV 5/30	(s)260 (n)260 (a-n)280
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s)520 (n)560 (a-n)570
	Bruchdehnung in %	(s)8 (n)7 (a-n)7
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,8
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,0
	E-Modul in GPa	130
	Schmelzintervall in °C	1080 – 1200

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900
	Gießtemperatur in °C	1350
	Tiegel	Keramik
	Aushärten	550°C/15min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 1060 weiß
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AuroDur H Lot 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.

