

CE 0483

WAK
25–500 °C¹⁾
µm/m² °C

Oxidbrand
min unter Vakuum

Oxidfarbe

Behandlung nach Oxidbrand

Zeit/Druck
min bar

Keramiken

Abkühlung nach Keramikbrand

Schmelzintervall
Solidus Liquidus °C °C

Vergüten
°C min

Vor dem Keramikbrand

Lot

Arbeitstemperatur °C^{*}
Lotfarbe

Nach dem Keramikbrand

Lot

Flussmittel^{**}
Arbeitstemp. °C^{*}
Lotfarbe

Legierung erhältlich als Laserschweißdraht 20 cm lang
Ø 0,5mm Ø 0,3mm

Aufbrennkeramiklegierungen gem. DIN EN ISO 9693

Legierung	WAK	Oxidbrand	Oxidfarbe	Behandlung nach Oxidbrand	Zeit/Druck	Keramiken	Abkühlung nach Keramikbrand		Schmelzintervall	Vergüten	Vor dem Keramikbrand		Nach dem Keramikbrand		Legierung erhältlich als Laserschweißdraht					
							min	bar			Lot	Lotfarbe	Lot	Lotfarbe						
Bio Herador Plus	14,7	880 ¹⁾	10	✓	10 min	HeraCeram	s	³⁾	1040	1100	880 ⁵⁾	15 ⁵⁾	Herador PF Lot	1010	Herador / Maingold	PF Lot 800	BioHerador SG ⁹⁾			
Bio Herador SG	14,5	880 ¹⁾	10	✓	10 min	HeraCeram	s	³⁾	1055	1130	450	15	Herador PF Lot	1040	1010 ⁶⁾	Herador / Maingold	PF Lot 800	✓ ✓		
Bio Herador N	14,3	880 ¹⁾	10	✓	10 min	HeraCeram	s	³⁾	1050	1130	450	15	Herador PF Lot	1040	1010 ⁶⁾	Herador / Maingold	PF Lot 800	✓ ✓		
Herador EC	14,8	880 ¹⁾	10	✓	10 min	HeraCeram	s	³⁾	1015	1110	500	15	Herador PF Lot	1010		Herador / Maingold	PF Lot 800	✓ –		
Bio Herador GG	14,5	880 ¹⁾	10	✓	10 min	HeraCeram	s	³⁾	1010	1110	500	15	–			Herador / Maingold	PF Lot 800	✓ –		
Herador MP	14,3	880 ¹⁾	5	–	10 min	HeraCeram	s	³⁾	1060	1140	450 ⁵⁾	20 ⁵⁾	Herador PF Lot	1040	1010 ⁶⁾	Herador / Maingold	PF Lot 800	✓ ✓		
Herador PF	13,7	880 ¹⁾	10	✓	10 min	HeraCeram	s	s ³⁾	1050	1160	500	15	Herador PF Lot	1040	1010 ⁶⁾	Herador / Maingold	PF Lot 800	✓ ✓		
Herador C	14,4	880 ¹⁾	10	–	10 min	HeraCeram	s	³⁾	1060	1135	500	15	Herador PF Lot	1040	1010 ⁶⁾	Herador / Maingold	PF Lot 800	✓ ✓		
Herador H	13,9	880 ¹⁾	5	–	3–4 bar	HeraCeram	s	s ³⁾	1150	1200	600	15	Herador Lot	1100	1070	1060	1060 S	Herador / Maingold	Lot 800	✓ ✓
Herador NH	13,9	880 ¹⁾	5	–	3–4 bar	HeraCeram	s	s ³⁾	1160	1260	600	15	Herador Lot	1100	1070	1060	1060 S	Herador / Maingold	Lot 800	✓ ✓
Herador S	14,3	880 ¹⁾	5	–	3–4 bar	HeraCeram	s	³⁾	1080	1150	500	15	Herador Lot		1070	1060	1060 S	Herador / Maingold	Lot 800	✓ –
Herador G	13,9	880 ¹⁾	5	–	10 min	HeraCeram	s	s ³⁾	1130	1200	500	15	Herador Lot			1060 S	Herador / Maingold	PF Lot 800	✓ ✓	
Herador GG	14,5	880 ¹⁾	10	✓	10 min	HeraCeram	s	³⁾	1020	1125	500	15	–				Herador / Maingold	PF Lot 800	✓ ✓	
Herador G	13,9	880 ¹⁾	5	–	3–4 bar	HeraCeram	s	s ³⁾	1130	1280	650	15	Herador Lot		1070	1060	1060 S	Herador Lot V ⁷⁾	800	✓ ✓
Herabond	14,5	880 ¹⁾	5	–	3–4 bar	HeraCeram	s	³⁾	1190	1230	650	15	Herador Lot	1100	1070	1060	1060 S	Herador Lot V ⁷⁾	800	✓ –
Herabond N	14,2	880 ¹⁾	5	–	3–4 bar	HeraCeram	s	³⁾	1200	1250	600	15	Herador Lot	1100	1070	1060	1060 S	Herador Lot V ⁷⁾	800	Herabond ⁹⁾
Albabond B	13,5	880 ¹⁾	10	–	3–4 bar	HeraCeram	s	s ³⁾	1120	1300	600	15	Herador Lot		1070	1060	1060 S	Herador Lot V ⁷⁾	800	✓ ✓
Albabond A	14,7	880 ¹⁾	5	–	3–4 bar	HeraCeram	s	³⁾	1165	1285	600	15	Herador Lot	1100	1070	1060	1060 S	Herador Lot V ⁷⁾	800	Albabond B ⁹⁾
Bio Supra Herador	13,7	880 ¹⁾	10	✓	10 min	HeraCeram	s	s ³⁾	1080	1175	550	10	Herador (PF) Lot			(PF) 1040	1060 S	Herador / Maingold	PF Lot 800	Herador PF ³⁾
Supra Herador	14,1	880 ¹⁾	10	–	10 min	HeraCeram	s	s ³⁾	1085	1190	550	10	Herador Lot			1060 S	Herador / Maingold	Lot 800	Herador S ⁹⁾	

Universallegierungen, aufbrennfähig (Dental-Goldgusslegierungen gem.

DIN EN ISO 1562, 8891 und 9693)

Legierung	WAK	Oxidbrand	Oxidfarbe	Behandlung nach Oxidbrand	Zeit/Druck	Keramiken	Abkühlung nach Keramikbrand	Schmelzintervall	Vergüten	Vor dem Keramikbrand	Nach dem Keramikbrand	Legierung erhältlich als Laserschweißdraht					
HeranormSun	16,1	800	10	–	10 min	HeraSun	s	–	1005	1040	550 ⁴⁾	15 ⁴⁾	Heranorm Lot 1	900	Heranorm Lot 2	710 ⁶⁾	✓ ✓
MainbondSun	16,3	800	10	–	10 min	HeraSun	s	–	950	1030	500 ⁵⁾	10 ⁵⁾	Mainbond Lot 1	900	Mainbond Lot 2	710 ⁶⁾	✓ ✓
AureaSun	16,1	800	10	–	10 min	HeraSun	s	–	960	1045	500	15	Aurea Lot 1	900	Aurea Lot 2	710 ⁶⁾	✓ ✓
AlbaSun	16,6	800	10	–	10 min	HeraSun	s	–	1045	1105	550	15	Alba Lot 1	900	Alba Lot 2	710 ⁶⁾	✓ ✓
Bio Heranorm	16,0	800 ²⁾	10	–	10 min	HeraSun	s	s ³⁾	970	1035	550	15	Bio Heranorm Lot 1	900	Bio Heranorm Lot 2	710 ⁶⁾	✓ ✓
Mainbond EH	16,0	800 ²⁾	10	–	10 min	HeraSun	s	n ³⁾	895	1010	450	15	Mainbond Lot	875	Mainbond Lot 2	710 ⁶⁾	✓ ✓
Mainbond A	16,3	800 ²⁾	10	–	10 min	HeraSun	s	n ³⁾	890	990	500	15	Mainbond Lot	875	Mainbond Lot 2	710 ⁶⁾	✓ ✓
Keramikgold PKF	15,7	800 ²⁾	3	–	10 min	HeraSun	s	n ³⁾	990	1050	500	15	Spezial Lot	970	Spezial Lot 2	710 ⁶⁾	Bio Heranorm ⁹⁾
Keramikgold N	15,9	800 ²⁾	5	–	10 min	HeraSun	s	n ³⁾	980	1045	500	15	Keramikgold Lot 1	900	Keramikgold Lot 2	710 ⁶⁾	Bio Heranorm ⁹⁾
Hera KF	16,7	800 ²⁾	5	✓	10 min	HeraSun	s	³⁾	985	1070	450	15	Hera Lot	875	Hera Lot 2	710 ⁶⁾	✓ ✓

Anmerkungen

- Bei Verblendung mit Keramiken mit höherer Brenntemperatur muss der Oxidbrand bei der höchsten Keramikbrandtemperatur, jedoch maximal 950 °C durchgeführt werden.
- Oxidbrand nach Angaben des Keramikherstellers.
- Bitte beachten Sie auch die Angaben des Keramikherstellers.
- Härtung vor dem Brand (Konditionierung für Frästechnik): 930 °C, 15 min, schnell abkühlen.
- Diese Legierungen erreichen bei keramischer Verblendung ohne zusätzlichen Vergütungsprozess ihre max. physikalischen Werte.
- Bei Verarbeitung mit HeraCeram.
- Herador Lot V800 unter Vakuum mit Grafitbrennträger löten.

- Auf exakte Temperaturführung ist zu achten! 740 °C dürfen nicht überschritten werden! Maximale Temperatursteiger 55 °C / min.
- Empfohlene Alternativlegierung.
- Nach dem Ausarbeiten werden:
 - Biologierlegierungen mit einem reduzierten Druck von 2–3 bar
 - alle anderen Legierungen mit einem Druck von 3–4 bar abgestrahlt.

* Die Arbeitstemperatur in °C ist Bestandteil der Lotbezeichnung.
 ** Empfohlene Flussmittel: Edelmetall / Edelmetall: Hera UL 99
 Edelmetall / Nichtedelmetall: Hera SLP 99
 Nichtedelmetall / Nichtedelmetall: Hera SLP 99

Abkühlung nach dem Keramikbrand (gilt ab erstem Dentinbrand bis einschließlich Glanzbrand)

- s = Schnelle Abkühlung**
Brenntisch nach Programmende ganz ausfahren und den Brenngutträger mit den Objekten sofort entnehmen. Brenngutträger dann auf einer feuerfesten Platte neben dem Ofen abkühlen lassen.
- n = Normale Abkühlung (Entspannungsabkühlung)**
Der Brenntisch wird nach Programmende ausgefahren und der Brenngutträger mit den Objekten noch 2–3 Minuten in der Ausstrahlungswärme belassen bevor er entnommen wird.
- l = Langsame Abkühlung**
Abhängig von der Programmierbarkeit des Ofens kann hierzu entweder ein langsames Abkühlen über eine Zeitspanne von ca. 4–6 Minuten auf Ausgangstemperatur oder eine Temperphase bei ca. 800 °C (hochschmelzende Keramiken) bzw. bei ca. 700 °C (niedrigschmelzende Keramiken) über 3–5 Minuten eingestellt werden. Oxid- und Opakerbrände können immer schnell abgekühlt werden.

Behandlung der Gerüstoberfläche nach dem Oxidbrand

- ☐ = Abbeizen in Hera AM 99 / ca. 70 °C / 10 min
- ☒ = Abstrahlen mit 125 µm Aluminiumoxid

Oxidfarbe	Farbe der Lote
	= weiß
	= hellgelb
	= gelb