



LC RED ECO

TECHNISCHES DATENBLATT

LC RED ECO Art.Nr.: **112271**
Universalliegierung gem. DIN EN ISO 22674:2006 und 9693

Typ	IV	WAK-Wert 25-500°C	16,9 µm/m·K **
Anwendungsbereich	4,5,6,9,10	WAK-Wert 25-600°C	17,1 µm/m·K **
Farbe	gelb	Lote vor d. Br.	RE 870
Gold / Platin Metalle	67,10%	Lote nach d. Br.	RE 710

Au	Pt	Pd	Ag	Metalle der Pt-Gruppe	Cu	Zn	Sn	In	Ga	Sonstige Metalle
57,0	-	10,0	27,0	Ir(0,1)	-	1,4	0,5	4,0	-	-

Dichte	13,9 g/cm³	Vorwärmtemperatur	800°C
Vickershärte	g/b=230 w=150 a=250	Schmelzintervall	960 - 1060°C
Dehngrenze	g/b=320 a=570N/mm²	Gießtemperatur	1210°C
Zugfestigkeit	g/b=496 a=650N/mm²	Einbettmasse	G1/P2
Bruchdehnung	g/b=18% a=3%	Tiegel	G/K
E-Modul	95.000 N/mm²	Vergüten	500°C / 15 min

1 Gusslegierung für Inlays u. Einzelkronen	6 Aufbrennlegierung f. Brücken jeder Spannweite	G Graphittiegel
2 Gusslegierung für Einzelkronen u. kl. Brücken	7 Anterior-Einzelkronen und max. 3gl. Brücken	K Keramiktiegel
3 Gusslegierung für Brücken jeder Spannweite	8 Für Presskeramik (Herstellerangaben beachten)	GI Gipsgebunden
4 Aufbrennlegierung für Einzelkronen u. kl. Brücken	9 Fräs-, Konus- und Teleskoptechnik	P1 Phosphatgeb. graphitfrei
5 Aufbrennlegierung für mittlere Brücken	10 Modellguss	P2 Phosphatgebunden

(**) Bitte beachten Sie die Herstellerangaben für die verwendete Keramik, insbesondere die WAK-Werte.

Wichtig: Verwenden Sie ausschließlich gereinigte Gusskugel und mindestens 1/3 Neumaterial!

Die physikalischen Eigenschaften der Legierungen wurden aufgrund der Anforderungen von DIN 13906, ISO 1562 ermittelt.

CE 0483

TDB_LC_RE_ECO_2010-11_Rev01