



	Typ	Farbe	Eigenschaften	Zusammensetzung in Massen-%										Vickers Härte HV 5	WAK [ $\mu\text{m}/\text{m}^*\text{K}$ ] (25-600°C)	Dehngrenze 0,2 MPa	Zugfestigkeit RmMPa	Bruchdehnung %	Schmelzintervall °C	Gießtemp. °C	Vorwärmtemp. °C	Dichte g/cm <sup>3</sup>	
				Au	Pt	Pd	Ir	Ag	Cu	Zn	Rh	In	sonst.										
<b>I. Aufbrennlegierungen*</b>																							
<b>BIO Odin MR</b>	EH	gelb	Palladiumfrei, geeignet für gr. Spannen, herausragend hohe Härte, gute Polierbarkeit	86,5	10,5						1,5	1,0	0,5		246	14,3	495	429	5,0	1040-1150	1300	800	18,6
<b>BIO Odin N</b>	EH	gelb	Palladiumfrei, geeignet für die Frästechnik, ausgezeichnete Korrosionsfestigkeit	86,0	11,8		0,1				1,9	0,2			220	14,5	385	474	4,5	1050-1130	1300	800	19,1
<b>BIO Odin 4</b>	EH	gelb	Palladiumfrei, gute Polierbarkeit, hohe Warmfestigkeit	85,8	11,0						0,7	0,7	1,8		210	14,4	285	410	4,3	1050-1150	1300	800	18,9
<b>BIO Odin U</b>	EH	weiß	Geeignet für gr. Spannen, hohe Härte, sehr gute Hochtemperaturfestigkeit, breites Indikationsspektrum	77,5	9,9	8,7	0,2	1,4	0,5				1,3	Sn: 0,5	240	14,0	386	528	5,8	1160-1250	1400	850	18,0
<b>Lote: Odin L 1120, Odin L 1120W, Odin L 1070W, Odin L 1060, Odin L 1030</b>				<b>Laserdrähte auf Anfrage</b>																			
<b>II. Universallegierungen**</b>																							
<b>BIO Thor Uni</b>	EH	gelb	Palladiumfrei, für niedrigschmelzende Keramiken, breites Indikationsspektrum	74,0	9,0		0,1	9,0	4,4	2,0			1,5		220	16,7	415	483	6,0	960-1050	1200	700	17,1
<b>BIO Thor Pdf</b>	EH	gelb	Palladium- und kupferfrei, helles Oxid, für niedrigschmelzende Keramiken, hohe Warmfestigkeit	74,8	9,2		0,2	12,6		2,2	1,0				200	16,2	275	392	4,4	1040-1150	1250	800	17,7
<b>Thor KF</b>	EH	gelb	Kupferfrei, sehr helles Oxid, für niedrigschmelzende Keramiken, geringe Dichte	59,5	5,9	4,9	0,1	24,6		3,5			1,5		207	17,0	511	524	5,0	970-1030	1200	700	14,8
<b>Lote: Thor L 880, Thor L 820, Thor L 700</b>				<b>Laserdrähte auf Anfrage</b>																			
<b>III. Gusslegierungen</b>																							
<b>BIO Wodan AS</b>	EH	gelb	Palladiumfrei, hohe Festigkeit, gute Fräs- und Polierbarkeit	76,5	3,0			9,0	10,9	0,6					250		275	363	20,0	900-950	1150	700	15,9
<b>BIO Wodan M</b>	EH	gelb	Hohe Festigkeit, bewährte Rezeptur, gute Fräs- und Polierbarkeit	70,5	4,3	2,0	0,1	13,2	8,7	1,2					230		490	648	5,2	900-960	1150	700	16,1
<b>BIO Wodan SG</b>	EH	gelb	Palladiumfrei, hervorragende Korrosionsfestigkeit	72,0	3,3		0,1	13,7	10,4	0,5					156		572	610	14,2	880-930	1150	700	15,6
<b>BIO Wodan Inlay</b>	MH	gelb	Spezielle Inlaylegierung, Palladium- und kupferfrei, ausgezeichnete Finierbarkeit	83,3	4,8		0,1	10,0		1,8					130		360	433	2,5	990-1070	1200	700	18,1
<b>Wodan GL</b>	EH	gelb	Gute Verarbeitbarkeit, vorteilhafter Preis, geringe Dichte	60,0	0,9	3,5	0,1	22,5	12,0	1,0					248		618	625	5,0	850-925	1125	700	14,0
<b>Lote: Wodan L 840, Wodan L 760, Wodan L 745</b>				<b>Laserdrähte auf Anfrage</b>																			
	Typ	Farbe	Eigenschaften	Zusammensetzung in Massen-%										Dehnung	Vickers Härte HV 10	WAK [ $\mu\text{m}/\text{m}^*\text{K}$ ] (25-600°C)	Zugfestigkeit RmMPa	Dehngrenze 0,2 MPa	Schmelzintervall °C	Vorwärmtemp. °C	Dichte g/cm <sup>3</sup>		
				Co	Cr	Mo	Si	Nb	W	Mn	C												
<b>IV. NEM-Legierungen</b>																							
<b>ECO Odin I</b>	MH	weiß	Aufbrennlegierung, laserschweißbar	~61,0	31,0	5,5	0,5	1,0		0,2					320	14,3		550		1390-1450		900	8,2
<b>ECO Wodan II</b>	MH	weiß	Modellgusslegierung, laserschweißbar	~64,0	28,0	6,0	0,5		1,0	0,5	0,15	> 6%			340		900			1340-1370		900	8,3

\* Verblendbar mit konventionellen, hochschmelzenden Keramiken mit niedrigem WAK  
 \*\* Verblendbar mit niederschmelzenden Keramiken mit hohem WAK  
 EH extrahart Indikation Edelmetalle: Inlays, Onlays, Kronen, Fräsarbeiten und Brücken jeder Spannweite  
 MH mittelhart Indikation Edelmetalle: Inlays, Onlays und Kronen

Hersteller und für die Produktion verantwortlich:  
 Edelmetalllegierungen ( I. - III. ) : Allidental Q & Co AB, S-104 62 Stockholm/Schweden **CE 0413**  
 NEM-Legierungen ( IV. ) : ED GmbH **CE 0434**