



(19)  
Bundesrepublik Deutschland  
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 102 61 717 A1** 2004.07.15

(12)

## Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **102 61 717.1**  
(22) Anmeldetag: **30.12.2002**  
(43) Offenlegungstag: **15.07.2004**

(51) Int Cl.<sup>7</sup>: **C03C 10/00**  
**C03C 3/091, A61K 6/02**

(71) Anmelder:  
**Meyer, Gerhard, Prof. Dr., 46483 Wesel, DE;**  
**Chemichl AG, Vaduz, LI**

(72) Erfinder:  
**Conrad, Thomas, Dipl.-Ing., 44287 Dortmund, DE;**  
**Meyer, Gerhard, Dr., 46483 Wesel, DE**

(74) Vertreter:  
**Jostarndt, H., Dipl.-Phys. Dr.rer.nat., Pat.-Anw.,**  
**52074 Aachen**

Prüfungsantrag gemäß § 44 PatG ist gestellt.

**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

(54) Bezeichnung: **Mit nanoskaligem Metalloxid-Pulver dotierte Leucit-Glaskeramik**

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine mit nanoskaligem Metalloxid dotierte Leucit-Glaskeramik, ein zu ihrer Herstellung geeignetes dotiertes Leucit-Glaskeramik-Pulver, Verfahren zur Herstellung der dotierten Leucit-Glaskeramik, ihre Verwendung als Dentalmaterial, ein sie umfassendes Dentalprodukt und die Verwendung der nanoskaligen Metalloxid-Pulver zur Herstellung der dotierten Glaskeramik bzw. des dotierten Leucit-Glaskeramik-Pulvers.

## Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine dotierte Leucit-Glaskeramik, ein zu ihrer Herstellung geeignetes dotiertes Leucit-Glaskeramik-Pulver, Verfahren zur Herstellung der dotierten Leucit-Glaskeramik, ihre Verwendung als Dentalmaterial, ein sie umfassendes Dentalprodukt und die Verwendung von nanoskaligen Metalloxid-Pulvern zur Herstellung der dotierten Glaskeramik bzw. des dotierten Leucit-Glaskeramik-Pulvers.

[0002] Leucit-Glaskeramiken finden ihren Einsatz insbesondere in der Dentaltechnik zur Herstellung von Dentalprodukten, wie beispielsweise Zahnersatz, Zahnstiften oder Zahnwurzelbauten. Häufig werden diese Dentalprodukte mittels Presstechnik hergestellt. Dabei wird zunächst ein (Leucit-)Glaskeramik-Pulver in einem Ofen erschmolzen und unter Druck zu Zylindern, die üblicherweise 2 g schwer sind, geformt. Diese Zylinder werden dann in einem speziellen Pressofen in eine Form gepresst, die vom wachsartigen Positiv-Modell gebildet wird, welches vom Zahntechniker angefertigt wurde. Somit wird nach dem Prinzip des so genannten Lost-Wax-Verfahrens eine exakte Kopie des ursprünglichen Wachsmodells aus Glaskeramik hergestellt.

[0003] Ein Glaskeramikpulver, das in diesem Verfahren Verwendung finden soll, muss demnach zum einen ausreichend pressbar und zum anderen ausreichend viskos sein, um den durch das Wachsmodell vorgegebenen Raum vollständig auszufüllen. Zugleich ist es wünschenswert, dass die eingesetzten Glaskeramiken über eine hohe Biegefestigkeit verfügen, damit die aus ihnen erhaltenen Dentalprodukte insbesondere der mechanischen Beanspruchung standhalten und nicht ohne Weiteres durchbrechen bzw. Risse bilden.

[0004] Leucit-Glaskeramiken sind für die Verarbeitung im Pressofen ausreichend pressfähig und viskos. Es ist jedoch wünschenswert, ihre Biegefestigkeit und Risszähigkeit weiter zu verbessern, um Dentalprodukte mit besseren mechanischen Eigenschaften zur Verfügung stellen zu können.

[0005] Es ist daher eine Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Leucit-Glaskeramik zur Verfügung zu stellen, deren Biegefestigkeit und Risszähigkeit gegenüber den bekannten Leucit-Glaskeramiken verbessert ist. Ferner soll ein Leucit-Glaskeramik-Pulver bereitgestellt werden, aus dem sich eine Leucit-Glaskeramik mit den genannten gewünschten Eigenschaften herstellen lässt.

[0006] Diese Aufgabe wird gelöst durch die Bereitstellung eines dotierten Leucit-Glaskeramik-Pulvers, das (a) ein Leucit-Glaskeramik-Pulver und (b) ein nanoskaliges Metalloxid-Pulver mit einem  $d_{50}$ -Wert von 1 nm bis 300 nm umfasst. Dieses Leucit-Glaskeramik-Pulver erlaubt die Herstellung einer erfindungsgemäßen Leucit-Glaskeramik, umfassend (a) eine Leucit-Glaskeramik; und (b) ein nanoskaliges Metalloxid mit einem  $d_{50}$ -Wert von 1 nm bis 300 nm. Eine solche dotierte Leucit-Glaskeramik weist im Vergleich zu undotierten Leucit-Glaskeramiken eine deutlich höhere Biegefestigkeit unter Erhalt der guten Pressfähigkeit und Viskosität auf. Wird zur Dotierung der Leucit-Glaskeramik statt dem nanoskaligen Metalloxid-Pulver mit der angegebenen Korngröße handelsübliches Metalloxid-Pulver mit Korngrößen im Mikrometer-Bereich verwendet, liegt die Biegefestigkeit dieser dotierten Leucit-Glaskeramik teilweise unter der der undotierten Leucit-Glaskeramik.

[0007] Unter einer Leucit-Glaskeramik ist im Zusammenhang mit der vorliegenden Erfindung insbesondere eine Glaskeramik zu verstehen, die im Wesentlichen aus dem Gerüstsilicat Leucit ( $K[AlSi_2O_6]$ ) gebildet wird, wobei das Leucit weitere Elemente bzw. Elementoxide, wie z.B. Na, Ca, Ba, Ce, B oder Ti bzw. deren Oxide, umfassen kann.

[0008] Leucit-Glaskeramik-Pulver werden z.B. gemäß dem aus der internationalen Patentanmeldung WO 0010509 offenbarten Verfahren hergestellt, sie können jedoch auch nach anderen Verfahren aus Leucit bildenden Ausgangsmaterialien (wie z.B. Oxiden) hergestellt werden.

[0009] Die zu schützende Zusammensetzung der Leucit-Glaskeramik (a) der erfindungsgemäßen dotierten Leucit-Glaskeramik weist beispielsweise folgende Zusammensetzung auf:

$SiO_2$	63-71 Gew.-% (bezogen auf das Gesamtgewicht der Leucit-Glaskeramik (a));
$Al_2O_3$	10-15 Gew.-%;
$K_2O$	8-10 Gew.-%;
$Na_2O$	3-8 Gew.-%;
$CaO$	1-3 Gew.-%;
$BaO$	0,2-2 Gew.-%;
$CeO_2$	0,5-2 Gew.-%;
$B_2O_3$	0,5-2 Gew.-%;
$TiO_2$	0-1 Gew.-%.

[0010] Der Begriff "nanoskaliges Metalloxid-Pulver" bezeichnet solche Metalloxid-Pulver, deren durchschnittliche Korngröße im Nanometer-Bereich liegt. Die Korngröße wird dabei üblicherweise mittels Laserbeugung bestimmt.

[0011] Die Verwendung von  $ZrO_2$ -haltigen Metalloxiden als Dotierung von Glaskeramiken ist im Stand der Technik bereits bekannt. So offenbart die EP 690 031 Glaskeramiken, die mindestens zwei Kristallphasen auf-

weisen, unter anderem  $ZrO_2$  und  $P_2O_5$  umfassen. Es handelt sich hierbei jedoch nicht um Leucit-Glaskeramiken, und die  $ZrO_2$  – Dotierung erfolgt direkt in die Glasschmelze.

[0012] In einer bevorzugten Ausführungsform weist die Leucit-Glaskeramik (a) der erfindungsgemäßen dotierten Leucit-Glaskeramik folgende Zusammensetzung auf:

$SiO_2$	70 Gew.-% (bezogen auf das Gesamtgewicht der Leucit-Glaskeramik (a));
$Al_2O_3$	10 Gew.-%;
$K_2O$	10 Gew.-%;
$Na_2O$	5 Gew.-%;
$CaO$	2 Gew.-%;
$BaO$	1 Gew.-%;
$CeO_2$	1 Gew.-%;
$B_2O_3$ und $TiO_2$	1 Gew.-%;

[0013] Hierbei handelt es sich um eine handelsübliche Leucit-Glaskeramik K 13 S. Aus einem entsprechenden Glaskeramik-Pulver (a) und einem nanoskaligen Metalloxid-Pulver (b) ist die erfindungsgemäße dotierte Leucit-Glaskeramik nach üblichen Verfahren erhältlich.

[0014] Es ist weiterhin bevorzugt, wenn in der erfindungsgemäßen dotierten Leucit-Glaskeramik das nanoskalige Metalloxid (b) in einer Menge von 1 bis 80 Gew.-% (bezogen auf das Gesamtgewicht der dotierten Leucit-Glaskeramik), insbesondere von 30 bis 70 Gew.-%, besonders bevorzugt von etwa 60 Gew.-% vorliegt. Diese dotierten Leucit-Glaskeramiken sind beispielsweise durch herkömmliche Verfahren, ausgehend von den entsprechenden Mengen Leucit-Glaskeramik-Pulver (a) und nanoskaligen Metalloxid-Pulver (b) zugänglich. So können sie durch Vermahlen der Pulver in einem Trocken- oder Nassmahl-Verfahren und anschließendes Erschmelzen bei Temperaturen von z.B. 1100 bis 1200 °C erhalten werden. Dabei werden die vermahlenden Pulver auf die gewünschte Sinteremperatur erhitzt und dort für einen festgesetzten Zeitraum, üblicherweise für etwa 5 bis etwa 30 Minuten, gehalten und anschließend abgekühlt. Die auf diese Weise erhaltene Keramik kann dann vom Zahntechniker – wie eingangs dargelegt bzw. in der EP 231 773 A1 erläutert – zum gewünschten Dentalprodukt weiterverarbeitet werden.

[0015] Es hat sich außerdem gezeigt, dass die Korngröße des nanoskaligen Metalloxid-Pulvers (b), aus dem zusammen mit dem Leucit-Glaskeramik-Pulver (a) durch übliche Verfahren die erfindungsgemäße dotierte Leucit-Glaskeramik erhalten werden kann, bevorzugt zwischen 10 und 100 nm, insbesondere zwischen 20 und 70 nm und besonders bevorzugt etwa 30 bis 60 nm beträgt.

[0016] Als nanoskaliges Metalloxid-Pulver ist neben  $Al_2O_3$ ,  $Li_2O$ ,  $TiO_2$ ,  $ZnO$ ,  $La_2O_3$  insbesondere Zirkoniumdioxid ( $ZrO_2$ ) geeignet, und zwar besonders bevorzugt mit einer Korngröße von 30 bis 60 nm. Das Zirkoniumdioxid kann unstabilisiert vorliegen oder mit einem weiteren Metalloxid stabilisiert sein, wobei das weitere Metalloxid vorzugsweise in einer Menge von 0,5 bis 12 mol-% – bezogen auf die Gesamtmenge an nanoskaligem Metalloxid – vorliegt. Als besonders geeignete Stabilisatoren haben sich Magnesiumoxid ( $MgO$ ) in einer Menge von 7 bis 12 mol-%, insbesondere etwa 9 mol-%  $MgO$  bzw. Yttriumtrioxid ( $Y_2O_3$ ) in einer Menge von 1 bis 5 mol-%, insbesondere etwa 3 mol-%  $Y_2O_3$  erwiesen. Ferner können auch Calciumoxid ( $CaO$ ) bzw. Scandiumoxid ( $Sc_2O_3$ ) oder Ceroxid ( $CeO_2$ ) als Stabilisatoren verwendet werden. Die erfindungsgemäßen dotierten Leucit-Glaskeramiken mit den höchsten Biegefestigkeiten werden mit unstabilisiertem  $ZrO_2$  als Metalloxid-Pulver (b) erhalten.

[0017] Die zur Herstellung der erfindungsgemäßen Leucit-Glaskeramiken verwendeten nanoskaligen Metalloxid-Pulver sind nach allgemein üblichen Syntheseverfahren zugänglich. So können Metalloxid-Pulver z.B. auf verschiedenen chemischen Wegen mittels Sol-Gel-Synthese hergestellt werden. Ein Verfahren ist die Mikroemulsionstechnik nach G. Rinn und H. Schmidt in *Ceramic Powder Processing Science* (Proceedings of the second International Conference 12-14.10.1988). Weitere Möglichkeiten bieten Y.T. Moon, D.K. Kim, C.H. Kim in *J. Am. Ceram. Soc.*, 78 [4] 1103-106, J.D. Mackenzie in *Ultrastructure Processing of Ceramics, Glasses and Composites*, 1984, S. 15-26, E.A. Barringer und H.K. Bowen in *J. Am. Ceram. Soc.* 1982, S.199-201, E. Matijevic in *Acc. Chem. Res.*, 1981, S.22-29, Fegley und Barringer in *Mat. Res. Soc. Proc.*, 1984, S. 187-197. Alternativ kann die Metallsalzsole durch Flammpyrolyse gemäß S. Begand und S. Ambrosius in *DKG*, S. D12-D16, 1998 und in *Chemie Ingenieur Technik*, S. 746-749; 1998 nanoskalige Metalloxidpulver liefern. Letztlich können die nanoskaligen Metalloxid-Pulver auch nach einem Plasmasynthese-Verfahren gemäß DE 3339490 A1 erzeugt werden.

[0018] Überraschenderweise hat sich gezeigt, dass sich insbesondere bei der Verwendung von plasmasynthetisch hergestelltem nanoskaligen  $ZrO_2$  besonders hohe Steigerungen der Biegefestigkeit in der erfindungsgemäßen dotierten Leucit-Glaskeramik erzielen lassen. Die besten Ergebnisse werden dabei unter Verwendung von etwa 60 Gew.-% unstabilisiertem, plasmasynthetisch gewonnenem  $ZrO_2$  erreicht, wobei die Pressfähigkeit der entsprechend dotierten Leucit-Glaskeramik weiterhin gewährleistet bleibt.

[0019] Als besonders vorteilhaft im Hinblick auf die gewünschte Steigerung der Biegefestigkeit hat sich erwiesen, die erfindungsgemäßen dotierten Leucit-Glaskeramiken nach ihrer Herstellung, z.B. im Pressofen, und der Sinterung einer chemischen Härtung zu unterziehen. Dabei wird die Keramik für einen gewissen Zeitraum, z.B. 1 bis 24 h, insbesondere 4 bis 12 h, bevorzugt etwa 8 h, bei erhöhter Temperatur, z.B. 200 bis 800 °C, insbesondere 300 bis 600 °C, bevorzugt 420 bis 550 °C, einer Lösung eines Härtungsmittels ausgesetzt. Dabei handelt es sich bevorzugt um eine (wässrige) Lösung eines härtenden Salzes, das vorzugsweise aus der Gruppe ausgewählt ist, die NaCl, NaNO<sub>3</sub>, KCl und KNO<sub>3</sub> umfasst. Durch diese Härtung können die ohnehin bereits erheblich gesteigerten Biegefestigkeiten der erfindungsgemäßen Leucit-Glaskeramiken nochmals erhöht, teilweise sogar verdoppelt werden.

[0020] Die erfindungsgemäßen dotierten Leucit-Glaskeramiken sind aufgrund ihrer hohen Biegefestigkeit und Risszähigkeit hervorragend als Dentalwerkstoff geeignet. Ferner zeigen sie eine gute Temperaturwechselbeständigkeit. Sie sind außerdem bei Temperaturen unterhalb von 1200 °C verarbeitbar, wozu insbesondere das für die Herstellung von Dentalprodukten vorteilhafte Heißpressverfahren (Lost-Wax-Verfahren) im viskosen Zustand eingesetzt wird, wie es z.B. aus der EP 231 773 A1 bekannt ist. Eine Formung von herkömmlichen hochfesten Glaskeramiken ist bei diesen niedrigen Temperaturen häufig nicht möglich. Auch erweist sich als Vorteil, dass die erfindungsgemäßen dotierten Leucit-Glaskeramiken – im Gegensatz zu vielen herkömmlichen Glaskeramiken – nicht mit der Einbettmasse reagieren, die bei der Herstellung von geformten Dentalprodukten mittels Heißpressverfahren eingesetzt wird. Dies ist von großem Vorteil für den sie verarbeitenden Dentaltechniker.

[0021] Schließlich haften die erfindungsgemäßen dotierten Leucit-Glaskeramiken sehr gut an hochfesten reinen ZrO<sub>2</sub>-Keramiken, was besonders für die Verwendung in der Dentaltechnik wichtig ist. Es ist z.B. möglich, an einem hochfesten ZrO<sub>2</sub>-Keramik-Wurzelstift direkt nach individueller Formgebung – also in Abhängigkeit von der jeweiligen Kavität, eine passfähige Leucit-Glaskeramik anzupressen. So wird der ZrO<sub>2</sub>-Wurzelstift fest am Zahn verankert, und ein weiterer Zahnaufbau kann vorgenommen werden.

[0022] Aus den genannten Eigenschaften ergibt sich, dass die erfindungsgemäße dotierte Leucit-Glaskeramik auch als Dentalmaterial oder daraus geformtes Dentalprodukt oder als Bestandteil von Dentalmaterial oder von daraus geformtem Dentalprodukt eingesetzt wird. Bevorzugte Dentalprodukte sind dabei Zahnwurzelkonstruktionen wie Zahnwurzelaufbauten oder Zahnwurzelstifte.

[0023] Nachfolgend wird die Erfindung anhand von Beispielen näher erläutert, ohne dass der Schutzzumfang der Erfindung durch sie beschränkt werden soll. Die nachfolgenden Beispiele beinhalten bevorzugte Ausführungsformen und zweckmäßige Weiterbildungen der Erfindung. Weitere Weiterbildungen und Ausgestaltungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen enthalten.

#### Beispiele

#### Vorbemerkung

[0024] Die verwendeten Materialien sind kommerziell erhältlich bzw. durch bekannte Herstellungsverfahren herstellbar.

[0025] Korngrößen wurden mittels TEM bestimmt; die Bestimmung der spezifischen Oberfläche erfolgte nach BET, die Bestimmung der Kristallphasen durch Röntgendiffraktometrie.

#### Beispiel 1:

##### Herstellung von nanoskaligen ZrO<sub>2</sub>-Pulvern nach dem Plasmasynthese-Verfahren

[0026] 1757g ZrCl<sub>4</sub> und 190g YCl<sub>3</sub>·6 H<sub>2</sub>O werden zu 1 kg nanoskaliges ZrO<sub>2</sub>, stabilisiert mit 3 mol-% Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, umgesetzt, wobei dieses eine durchschnittliche Korngröße von 50 nm und einer spezifischen Oberfläche von 26 ± 2 m<sup>2</sup>/g auf.

[0027] Charakteristische Eigenschaften dieses ZrO<sub>2</sub>-Pulvers sind in Tabelle 1 wiedergegeben.

Tabelle 1

Nr.	Stabilisator	Durchschnittliche Korngröße [nm]	Spezifische Oberfläche [m <sup>2</sup> /g]	Kristallphasen ZrO <sub>2</sub>
1	-	30	35 ± 5	25 % monoklin 75 % tetragonal
2	9 mol-% MgO	55	20 ± 2	10 % monoklin 90 % tetragonal
3	3 mol-% Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	50	26 ± 2	10 % monoklin 90 % tetragonal

Beispiel 2:

Herstellung von dotierten Leucit-Glaskeramiken

[0028] Das Leucit-Glaskeramik-Pulver K 13 S und ein nanoskaliges ZrO<sub>2</sub>-Pulver aus Beispiel 1 wurden 24h lang in Ethanol gemahlen und gemischt (Pulvermenge: 100g) Zur Ermittlung der 3-Punkt-Biegefestigkeit nach der Dentalkeramik-Norm EN ISO 6872 wurden aus dem Pulvergemisch im Dentalpressofen Lectra Press der Fa. UGIN'dentaire Biegebruchstäbchen (Abmessungen 30 × 4 × 1,3 mm) angefertigt.

[0029] Als Vergleichsprobe wurde analog ein Biegebruchstäbchen aus einem undotierten Leucit-Glaskeramik-Pulver K 13 S hergestellt [Aufheizrate: 60 °C/min, Sinterungsendtemperatur: 760°C und Haltezeit bei Sinterungsendtemperatur: 5 min] welches unter zur Hilfenahme einer Weibull-Statistik Biegefestigkeit von 107 MPa ergab. Alle Proben wiesen eine unpolierte Oberfläche auf. Die getesteten Proben und ihre Biegefestigkeiten sind in Tabelle 2 wiedergegeben.

Tabelle 2

Probe	Nanoskaliges ZrO <sub>2</sub> nach Beispiel 1	Dotierungsgehalt [Gew.-%]	Aufheizrate [°C/min]	Sinterungsendtemperatur [° C]	Haltezeit bei Sinterungsendtemperatur [° C]	Biegefestigkeit [MPa]
A	1	60	90	1150	5	214
B	1	60	90	1150	7	198
C	1	60	90	1150	10	177
D	2	80	140	1150	10	152
E	2	80	140	1150	14	161
F	3	60	90	1150	5	130
G	3	60	90	1150	7	132

[0030] Anhand der Messwerte für die Biegefestigkeit in Tabelle 2 ist der festigkeitssteigernde Einfluss der Dotierung mit den erfindungsgemäßen Nanomaterialien eindeutig nachweisbar.

[0031] Überraschenderweise zeigte sich, dass auch mit einer entsprechend hohen Dotierung, die ja einem Wechsel im Matrix-Dotiermittel-Verständnis entspricht, eine Verpressbarkeit der Materialmischung gewährleistet bleibt.

## Härtung einer dotierten Leucit-Glaskeramik nach Beispiel 2

[0032] Eine dotierte Leucit-Glaskeramik nach Beispiel 2 (Probe A) wurde für einer chemischen Härtung mit  $\text{KNO}_3$  unterzogen [Aufheizrate:  $5^\circ\text{C}/\text{min}$ , Haltezeit: 8 h bei  $480^\circ\text{C}$  Abkühlrate:  $3^\circ\text{C}/\text{min}$ ]. Die so erhaltene gehärtete dotierte Leucit-Glaskeramik wies eine Biegefestigkeit von 437 MPa auf.

**Patentansprüche**

1. Dotiertes Leucit-Glaskeramik-Pulver, umfassend
  - (a) ein Leucit-Glaskeramik-Pulver; und
  - (b) ein nanoskaliges Metalloxid-Pulver mit einem  $d_{50}$ -Wert von 1 nm bis 200 nm.
2. Dotierte Leucit-Glaskeramik, umfassend
  - (a) eine Leucit-Glaskeramik; und
  - (b) ein nanoskaliges Metalloxid mit einem  $d_{50}$ -Wert von 1 nm bis 200 nm.
3. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Leucit-Glaskeramik folgende Zusammensetzung aufweist:
 

$\text{SiO}_2$	70 Gew.-% (bezogen auf das Gesamtgewicht der Leucit-Glaskeramik (a));
$\text{Al}_2\text{O}_3$	10 Gew.-%;
$\text{K}_2\text{O}$	10 Gew.-%;
$\text{Na}_2\text{O}$	5 Gew.-%;
$\text{CaO}$	2 Gew.-%;
$\text{BaO}$	1 Gew.-%;
$\text{CeO}_2$	1 Gew.-%;
$\text{B}_2\text{O}_3$ und $\text{TiO}_2$	1 Gew.-%.
4. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass das nanoskalige Metalloxid (b) in einer Menge von 1 bis 80 Gew.-% (bezogen auf das Gesamtgewicht der dotierten Leucit-Glaskeramik), insbesondere von 30 bis 70 Gew.-%, besonders bevorzugt von etwa 60 Gew.-% vorliegt.
5. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 2 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Korngröße des nanoskaligen Metalloxids (b) 10 bis 200 nm, insbesondere 20 bis 100 nm, besonders bevorzugt 30 bis 60 nm beträgt.
6. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass das nanoskalige Metalloxid (b)  $\text{ZrO}_2$  ist.
7. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 2 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass das nanoskalige Metalloxid (b)  $\text{ZrO}_2$  mit 0,5 bis 12 mol-% (bezogen auf die Gesamtmenge an nanoskaligem Metalloxid) eines weiteren Metalloxids stabilisiert ist.
8. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass das weitere Metalloxid 7 bis 12 mol-%, insbesondere etwa 9 mol-%  $\text{MgO}$ ,  $\text{CaO}$  oder 1 bis 5 mol-%, insbesondere etwa 3 mol-%  $\text{Y}_2\text{O}_3$  ist.
9. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 2 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass das nanoskalige Metalloxid (b) nach einem Plasmasynthese-Verfahren hergestellt worden ist.
10. Dotierte Glaskeramik, herstellbar aus dem dotierten Leucit-Glaskeramik-Pulver nach Anspruch 1.
11. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass das Leucit-Glaskeramik-Pulver folgende Zusammensetzung aufweist:

SiO <sub>2</sub>	70 Gew.-% (bezogen auf das Gesamtgewicht des Leucit-Glaskeramik-Pulvers (a));
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	10 Gew.-%;
K <sub>2</sub> O	10 Gew.-%;
Na <sub>2</sub> O	5 Gew.-%;
CaO	2 Gew.-%;
BaO	1 Gew.-%;
CeO <sub>2</sub>	1 Gew.-%;
B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> und TiO <sub>2</sub>	1 Gew.-%.

12. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, dass das nanoskalige Metalloxid-Pulver (b) in einer Menge von 1 bis 80 Gew.-% (bezogen auf das Gesamtgewicht des dotierten Leucit-Glaskeramik-Pulvers), insbesondere von 30 bis 70 Gew.-%, besonders bevorzugt von etwa 60 Gew.-% vorliegt.

13. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 10 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Korngröße des nanoskaligen Metalloxid-Pulvers (b) 10 bis 200 nm, insbesondere 20 bis 100 nm, besonders bevorzugt 30 bis 60 nm beträgt.

14. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 10 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass das nanoskalige Metalloxid-Pulver (b) ZrO<sub>2</sub> ist.

15. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 10 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass das nanoskalige Metalloxid-Pulver (b) ZrO<sub>2</sub> mit 0,5 bis 12 mol-% (bezogen auf die Gesamtmenge an nanoskaligem Metalloxid) eines weiteren Metalloxids stabilisiert ist.

16. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass das weitere Metalloxid 7 bis 12 mol-%, insbesondere etwa 9 mol-% MgO, CaO oder 1 bis 5 mol-%, insbesondere etwa 3 mol-% Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ist.

17. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 10 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass das nanoskalige Metalloxid-Pulver (b) nach einem Plasmasynthese-Verfahren hergestellt worden ist und eine überdurchschnittlichen Anteil kleinster Nanoteilchen < 60 nm und dementsprechend eine große aktive Oberfläche hat.

18. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 2 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass sie nach der Herstellung einer chemischen Härtung unterzogen worden ist.

19. Dotierte Leucit-Glaskeramik nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, dass die chemische Härtung mit einem Salz, das aus der Gruppe, die NaCl, NaNO<sub>3</sub>, KCl und KNO<sub>3</sub> umfasst, ausgewählt ist, erfolgt.

20. Verfahren zur Herstellung der dotierten Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 2 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass das dotierte Leucit-Glaskeramik-Pulver nach Anspruch 1 einer Sinterung unterzogen wird.

21. Verfahren nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, dass die Leucit-Glaskeramik nach der Sinterung einer chemischen Härtung unterzogen wird.

22. Verwendung der dotierten Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 2 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass es als Dentalmaterial oder daraus geformtes Dentalprodukt oder als Bestandteil von Dentalmaterial oder von daraus geformtem Dentalprodukt verwendet wird.

23. Verwendung als geformtes Dentalprodukt, dadurch gekennzeichnet, dass es eine Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 2 bis 19 umfasst.

24. Verwendung eines nanoskaligen Metalloxid-Pulvers mit einer durchschnittlichen Korngröße von 1 nm bis 200 nm, dadurch gekennzeichnet, dass es zur Herstellung eines dotierten Leucit-Glaskeramik-Pulvers nach Anspruch 1 und/oder einer dotierten Leucit-Glaskeramik nach einem der Ansprüche 2 bis 19 dient.

25. Verwendung nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, dass das nanoskalige Metalloxid-Pulver

DE 102 61 717 A1 2004.07.15

ZrO<sub>2</sub> nach einem Plasmasynthese-Verfahren hergestellt wird.

Es folgt kein Blatt Zeichnungen