

Legierung: **AuroDur PCF14**

Kurzbezeichnung: **ADPCF14**

Typ:	Hochgoldhaltige Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 3 (hart), Typ 4 (extra hart) für a-s/a-n gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	gelb

Indikationen:	Inlays, Onlays	•
	Kronen	•
	kleine Brücken	•
	Brücken jeder physiologischen Spannweite	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•
	Modellguss	
	Verblendbar mit LFC	•

Zusammensetzung:	Au	75,10	In	0,20
(Massenanteile in %)	Ag	13,80	Mn	0,10
	Pt	8,30	Ta	0,10
	Ir	0,10	Zn	2,30

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	16,9
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 140 (a-s) 160 als Aufbrennlegierung (s) 140 (n) 160 (a-n) 200
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s) 320 (a-s) 420 als Aufbrennlegierung (s) 320 (n) 350 (a-n) 540
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 12 (a-s) 6 als Aufbrennlegierung (s) 12 (n) 12 (a-n) 6
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,9
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,2
	E-Modul in GPa	110
	Schmelzintervall in °C	940-1060

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850
	Gießtemperatur in °C	1210
	Tiegel	Graphit
	Aushärten (a-s)	500°C/15min
	(a-n)	500°C/15min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	Auro Cer Lot 880 PF
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	Auro Cer Lot 700 PF
	Verbindungen als Gusslegierung	AuroDur H Lot 750

1) Kurzbezeichnungen:

s - Selbsttaushärtung, 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.

