

Legierung: **AuroDur PCF15**

Kurzbezeichnung: **ADPCF15**

<b>Typ:</b>	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
<b>Farbe:</b>	gelb

<b>Indikationen:</b>	Inlays, Onlays	•
	Kronen	•
	kleine Brücken	•
	Brücken jeder physiologischen Spannweite	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•
	Modellguss	•
	verblendbar mit LFC	•

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	72,20	Ag	13,70
(Massenanteile in %)	Pt	9,70	Zn	3,40
	Rh	0,50	Ta	0,40
	Ir	0,10		

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	16,6
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 130 (a-s) 160 als Aufbrennlegierung (s) 130 (n) 140 (a-n) 190
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	als Gusslegierung (s) 300 (a-s) 400 als Aufbrennlegierung (s) 300 (n) 260 (a-n) 540
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 12 (a-s) 10 als Aufbrennlegierung (s) 12 (n) 14 (a-n) 6
	Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	15,9
	Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	16,1
	E-Modul in GPa	100
	Schmelzintervall in °C	930-1030

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1180
	Tiegel	Grafit
	Aushärten (a-s)	500°C/15min
	(a-n)	500°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	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 - Selbstaushärtung, 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.

