

Legierung: **AuroDur H5**

Kurzbezeichnung: **ADH5**

<b>Typ:</b>	Hochgoldhaltige Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extrahart), 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	•

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	72,00
(Massenanteile in %)	Pt	3,30
	Ir	0,10
	Ag	13,70
	Cu	10,40
	Zn	0,50

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	15,6
	Vickershärte HV 5/30	(s) 210
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s) 490
	Bruchdehnung in %	(s) 9
	E-Modul in GPa	95
	Schmelzintervall in °C	900 – 940

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	700
	Gießtemperatur in °C	1090
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	Nicht aushärtbar

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen als Gusslegierung	AuroDur H Lot 800
	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.

\*) Abhängig vom Kupfergehalt kann es zu Verfärbungen kommen. Wir verweisen hier auf unser Dokument INDIFKGRX.

