

Legierung: **AuroDur PCF**

Kurzbezeichnung: **ADPCF**

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

Indikationen:	Inlays, Onlays	•
	Kronen	•
	kleine Brücken	•
	mittelgroße Brücken	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•
	Modellguss	•
	verblendbar mit LFC	•

Zusammensetzung:	Au	75,00
(Massenanteile in %)	Pt	9,10
	Rh	0,60
	Ir	0,10
	Ag	13,10
	Zn	2,00
	Ta	0,10

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	16,7
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 140 (a-s) 150 als Aufbrennlegierung (s) 140 (n) 190 (a-n) 200
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s) 320 (a-s) 330 als Aufbrennlegierung (s) 320 (n) 420 (a-n) 450
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 15 (a-s) 15 als Aufbrennlegierung (s) 15 (n) 5 (a-n) 5
	Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,8
	Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,2
	E-Modul in GPa	100
	Schmelzintervall in °C	1020 - 1090

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	750
	Gießtemperatur in °C	1240
	Tiegel	Grafit/Keramik
	Oxidbrand	800°C
	Aushärten	(a-s) 450°C/15min. (a-n) 550°C/15min.

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 920
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AuroCer 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.

