

Legierung: **AuroDur CFR11**

Kurzbezeichnung: **ADCFR11**

Typ:	Goldreduzierte 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:	hellgelb

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

Zusammensetzung:	Au	55,00	In	2,00
(Massenanteile in %)	Pt	13,50	Zn	1,40
	Ir	0,10	Sn	0,50
	Ag	27,50		

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	15,6
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 130 (a-s) 160 als Aufbrennlegierung (s) 130 (n) 130 (a-n) 180
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s) 310 (a-s) 410 als Aufbrennlegierung (s) 310 (n) 270 (a-n) 450
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 12 (a-s) 8 als Aufbrennlegierung (s) 12 (n) 12 (a-n) 8
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,6
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,8
	E-Modul in GPa	110
	Schmelzintervall in °C	980 - 1050

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	700
	Gießtemperatur in °C	1200
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	(a-s) 550°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.

