

Legierung: **AuroDur PCF4**

Kurzbezeichnung: **ADPCF4**

Typ:	Hochgoldhaltige Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 3 (hart), Typ 4 (extra hart) für 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	Ag	12,20
(Massenanteile in %)	Pt	9,00	Zn	2,00
	Ir	0,10	Ta	0,40
	Rh	1,20		

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	17,4
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 140 (a-s) 160 als Aufbrennlegierung (s) 140 (n) 140 (a-n) 200
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s) 290 (a-s) 320 als Aufbrennlegierung (s) 290 (n) 310 (a-n) 470
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 15 (a-s) 14 als Aufbrennlegierung (s) 15 (n) 14 (a-n) 9
	E-Modul in GPa	110
	Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,5
	Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,8
	Schmelzintervall °C	1010 - 1070

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	750
	Gießtemperatur in °C	1220
	Tiegel	Grafit/Keramik
	Aushärten (a-s)	450°C/15min
	(a-n)	500°C/15 min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 960
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AuroCer Lot 700 PF
	Verbindungen als Gusslegierung	AuroDur H Lot 750

1) Kurzbezeichnungen:

s - Selbsthärtung, 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.

