

Legierung: **AuroDur HAF**

Kurzbezeichnung: **ADHAF**

Typ:	Hochgoldhaltige Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), 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, bis 900°C Brenntemperatur	•

Zusammensetzung:	Au	71,10	Ag	13,20
(Massenanteile in %)	Pt	11,50	In	0,80
	Ir	0,10	Zn	2,40
	Rh	0,50	Nb	0,40

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	16,7
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 160 (a-s) 190 als Aufbrennlegierung (s) 160 (n) 190 (a-n) 210
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s) 360 (a-s) 430 als Aufbrennlegierung (s) 360 (n) 450 (a-n) 490
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 9 (a-s) 7 als Aufbrennlegierung (s) 9 (n) 7 (a-n) 5
	Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,3
	Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,5
	E-Modul in GPa	100
	Schmelzintervall in °C	970 - 1060

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1210
	Tiegel	Grafit/Keramik
	Aushärten (a-s)	500°C/15min
	(a-n)	500°C/15min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 920 PF
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AuroDur H Lot 750
	Verbindungen als Gusslegierung	AuroCer Lot 700 PF

1) Kurzbezeichnungen:

s - Selbsttaushärtung, 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.

