

Legierung: **AuroDur PCF6**

Kurzbezeichnung: **ADPCF6**

| | |
|---------------|---|
| Typ: | Hochgoldhaltige Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 3 (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 | • |

| | | | | |
|-------------------------|----|-------|----|------|
| Zusammensetzung: | Au | 72,90 | Zn | 1,20 |
| (Massenanteile in %) | Ag | 14,90 | In | 1,50 |
| | Pt | 8,90 | Ru | 0,60 |

| | | |
|--------------------------|--|---|
| Technische Daten: | Dichte in g/cm ³ | 16,2 |
| | Vickershärte HV 5/30 | als Gusslegierung (s)140 (a-s)160 als Aufbrennlegierung (s)140 (n)140 (a-n)180 |
| | Dehngrenze R _{p0,2} in MPa | als Gusslegierung (s)280 (a-s)350 als Aufbrennlegierung (s)280 (n)290 (a-n)430 |
| | Bruchdehnung in % | als Gusslegierung (s)19 (a-s)11 als Aufbrennlegierung (s)19 (n)12 (a-n)12 |
| | Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 15,8 |
| | Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 16,1 |
| | E-Modul in GPa | 100 |
| | Schmelzintervall in °C | 960-1070 |

| | | |
|----------------------|--|------------------|
| Verarbeitung: | Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C | 850 |
| | Gießtemperatur in °C | 1220 |
| | Tiegel | Graphit/ Keramik |
| | Aushärten (a-s) | 500°C/15 min |
| | (a-n) | 550°C/15min |

| | | |
|------------------------|------------------------------------|--------------------|
| Geeignete Lote: | Verbindungen vor dem Keramikbrand | AuroCer Lot 880 PF |
| | 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.

