

Legierung: **AuroDur H23**

Kurzbezeichnung: **ADH23**

|               |   |
|---------------|---|
| <b>Typ:</b>   | Hochgoldhaltige Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart),<br>gem. DIN EN ISO 22674 |
| <b>Farbe:</b> | gelb  |

|                      |  |    |
|----------------------|--|----|
| <b>Indikationen:</b> | Inlays, Onlays                           | •  |
|                      | Kronen                                   | •  |
|                      | kleine Brücken                           | •  |
|                      | Brücken jeder physiologischen Spannweite | •  |
|                      | Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten      | •* |
|                      | Modellguss                               | •  |

|                         |    |       |
|-------------------------|----|-------|
| <b>Zusammensetzung:</b> | Au | 70,00 |
| (Massenanteile in %)    | Pd | 1,90  |
|                         | Pt | 4,50  |
|                         | Ir | 0,10  |
|                         | Ag | 13,50 |
|                         | Cu | 8,80  |
|                         | Zn | 1,20  |

|                          |                              |           |
|--------------------------|------------------------------|-----------|
| <b>Technische Daten:</b> | Dichte                       | 15,7      |
|                          | Vickershärte HV 5/30         | (s) 230   |
|                          | Dehngrenze $R_{p0,2}$ in MPa | (s) 570   |
|                          | Bruchdehnung in %            | (s) 15    |
|                          | E-Modul in GPa               | 100       |
|                          | Schmelzintervall in °C       | 930 - 980 |

|                      |  |                  |
|----------------------|--|------------------|
| <b>Verarbeitung:</b> | Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C | 700              |
|                      | Gießtemperatur in °C                   | 1130             |
|                      | Tiegel                                 | Grafit/Keramik   |
|                      | Aushärten                              | nicht aushärtbar |

|                        |                                |                   |
|------------------------|--------------------------------|-------------------|
| <b>Geeignete Lote:</b> | Verbindungen als Gusslegierung | AuroDur H Lot 750 |
|                        | Verbindungen als Gusslegierung | AuroDur H Lot 800 |

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.

\*) Abhängig vom Kupfergehalt kann es zu Verfärbungen kommen. Wir verweisen hier auf unser Dokument INDIFKGRX.

