

Legierung: **AuroDur H30**

Kurzbezeichnung: **ADH30**

Typ:	Hochgoldhaltige Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extrahart), gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	gelb

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

Zusammensetzung:	Au	85,30
(Massenanteile in %)	Pt	9,90
	Ir	0,10
	Rh	0,70
	Zn	3,00
	In	1,00

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	18,2
	Vickershärte HV 5/30	(s) 180 (a-s) 200
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 410 (a-s) 500
	Bruchdehnung in %	(s) 4 (a-s) 4
	E-Modul in GPa	100
	Schmelzintervall in °C	950 - 1070

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1220
	Tiegel	Grafit/Keramik
	Aushärten	450°C/15min

Geeignete Lote:	Verbindungen als Gusslegierung	AuroDur H Lot 800
	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.

