

Legierung: **AuroDur HBTA**

Kurzbezeichnung: **ADHBTA**

<b>Typ:</b>	Hochgoldhaltige Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 3 (hart), Typ 4 (extra hart) für n/a-n 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	•
	Verblendbar mit LFC	•

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	74,20	Zn	3,00
(Massenanteile in %)	Ag	11,30	Ta	0,40
	Pt	9,00	Nb	0,50
	Rh	1,50	Ir	0,10

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	16,8
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s)160 (a-s) --
		als Aufbrennlegierung (s)160 (n)180 (a-n)220
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	als Gusslegierung (s)260 (a-s) --
		als Aufbrennlegierung (s)260 (n)360 (a-n)490
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s)8 (a-s) --
		als Aufbrennlegierung (s)8 (n)8 (a-n)7
	Elastizitätsmodul in GPa	100
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	15,9
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	16,1
	Schmelzintervall (°C)	920-1020

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	700
	Gießtemperatur in °C	1170
	Tiegel	Grafit/ Keramik
	Aushärten (a-s)	Nicht aushärtbar
	(a-n)	500°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	Auro Cer Lot 880 PF
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	Auro Cer 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.

