

Legierung: **AuroDur HNS**

Kurzbezeichnung: **ADHNS**

Typ:	Hochgoldhaltige Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 3 (hart), Typ 4 (extra hart) für a-n gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	gelb

Indikationen:	Inlays, Onlays	•
	Kronen	•
	kleine Brücken	•
	Brücken mittlerer Spannweite	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•
	Modellguss	
	verblendbar mit LFC	•

Zusammensetzung:	Au	71,00	Ag	17,30
(Massenanteile in %)	Pt	8,50	Zn	2,40
	Rh	0,50	Ta	0,30

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	16,3
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 130 (a-s) 150 als Aufbrennlegierung (s) 130 (n) 120 (a-n) 190
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s) 320 (a-s) 340 als Aufbrennlegierung (s) 320 (n) 200 (a-n) 380
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 17 (a-s) 13 als Aufbrennlegierung (s) 17 (n) 15 (a-n) 8
	Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,8
	Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,2
	E-Modul in GPa	100
	Schmelzintervall in °C	990 - 1050

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	750
	Gießtemperatur in °C	1200
	Tiegel	Grafit/Keramik
	Aushärten (a-s)	500°C/15min
	(a-n)	500°C/15 min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 920 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.

