

Legierung: **AuroDur HLTG**

Kurzbezeichnung: **ADHLTG**

<b>Typ:</b>	Hochgoldhaltige Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), 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	73,00	Ag	16,00
(Massenanteile in %)	Pd	5,80	Zn	3,00
	Pt	1,60	Sn	0,50
	Ir	0,10		

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	15,7
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 230 (a-s) 240 als Aufbrennlegierung (s) 230 (n) 240 (a-n) 260
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	als Gusslegierung (s) 560 (a-s) 590 als Aufbrennlegierung (s) 560 (n) 600 (a-n) 570
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 6 (a-s) 6 als Aufbrennlegierung (s) 6 (n) 4 (a-n) 3
	Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	16,3
	Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	16,8
	E-Modul in GPa	90
	Schmelzintervall in °C	970 – 1070

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	750
	Gießtemperatur in °C	1220
	Tiegel	Grafit/Keramik
	Aushärten (a-s)	400°C/15min
	(a-n)	450°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 920
	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.

