

Legierung: **AuroDur R2**

Kurzbezeichnung: **ADR2**

|               |   |
|---------------|---|
| <b>Typ:</b>   | Goldreduzierte Dentalgusslegierung auf Goldbasis, Typ 4 (extrahart),<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 | 57,00 |
| (Massenanteile in %)    | Pd | 4,70  |
|                         | Pt | 0,30  |
|                         | Ir | 0,10  |
|                         | Ag | 24,40 |
|                         | Cu | 11,50 |
|                         | Zn | 2,00  |

|                          |                                     |           |
|--------------------------|-------------------------------------|-----------|
| <b>Technische Daten:</b> | Dichte in g/cm <sup>3</sup>         | 13,9      |
|                          | Vickershärte HV 5/30                | (s) 300   |
|                          | Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa | (s) 830   |
|                          | Bruchdehnung in %                   | (s) 3     |
|                          | E-Modul in GPa                      | 100       |
|                          | Schmelzintervall in °C              | 870 – 920 |

|                      |  |                  |
|----------------------|--|------------------|
| <b>Verarbeitung:</b> | Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C | 700              |
|                      | Gießtemperatur in °C                   | 1070             |
|                      | Tiegel                                 | Grafit/Keramik   |
|                      | Aushärten (a-s)                        | nicht aushärtbar |

|                        |                                |                   |
|------------------------|--------------------------------|-------------------|
| <b>Geeignete Lote:</b> | 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.

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

