

Legierung: **AuroDur PCF10**

Kurzbezeichnung: **ADPCF10**

Typ:	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
Farbe:	gelb

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

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

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	16,7
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s)140 (a-s)150 als Aufbrennlegierung (s)140 (n)150 (a-n)190
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s)300 (a-s)340 als Aufbrennlegierung (s)300 (n)400 (a-n)430
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s)13 (a-s)11 als Aufbrennlegierung (s)13 (n)9 (a-n)9
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,9
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,1
	E-Modul in GPa	110
	Schmelzintervall (°C)	920-1020

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1170
	Tiegel	Graphit
	Aushärten (a-s)	500°C/15 min
	(a-n)	500°C/15 min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 880 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.

