

Legierung: **AuroDur H31**

Kurzbezeichnung: **ADH31**

Typ:	Hochgoldhaltige Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 4 (extra hart), 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	73,20	Ag	13,80
(Massenanteile in %)	Pt	3,20	Zn	2,90
	Pd	6,30	Sn	0,50
	Ir	0,10		

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	16,1
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s) 220 (a-s) 230 als Aufbrennlegierung (s) 220 (n)240 (a-n) 260
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s) 550 (a-s) 630 als Aufbrennlegierung (s) 550 (n) 690 (a-n) 760
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s) 5 (a-s) 5 als Aufbrennlegierung (s) 5 (n) 5 (a-n) 2
	E-Modul in GPa	140
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,8
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,4
	Schmelzintervall in °C	980 - 1090

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1240
	Tiegel	Grafit/Keramik
	Aushärten (a-s)	400°C/15min
	(a-n)	450°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.

