

Legierung: **AuroDur HBTO**

Kurzbezeichnung: **ADHBTO**

Typ:	Hochgoldhaltige Edelmetall-Legierung auf Goldbasis vorgesehen für metallkeramischen Zahnersatz oder als Dentalgusslegierung, Typ 3 (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	70,60	Ge	0,20
(Massenanteile in %)	Ag	16,90	Zn	3,20
	Pt	9,00	Ir	0,10

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	16,3
	Vickershärte HV 5/30	als Gusslegierung (s)120 (a-s)140 als Aufbrennlegierung (s)120 (n)120 (a-n)170
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	als Gusslegierung (s)200 (a-s)300 als Aufbrennlegierung (s)200 (n)220 (a-n)410
	Bruchdehnung in %	als Gusslegierung (s)11 (a-s)7 als Aufbrennlegierung (s)11 (n)11 (a-n)9
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	15,8
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,1
	E-Modul in GPa	90
	Schmelzintervall in °C	960-1030

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1180
	Tiegel	Graphit
	Aushärten (a-s)	500°C/ 15 min
	(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 - Selbsttaushärtung, 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.

