

Legierung: **AuroCer HGML3**

Kurzbezeichnung: **ACHGML3**

<b>Typ:</b>	Hochgoldhaltige Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis, Typ 4 (extrahart), gem. DIN EN ISO 22674
<b>Farbe:</b>	gelb

<b>Indikationen:</b>	Inlays, Onlays	•
	Kronen	•
	kleine Brücken	•
	Brücken großer Spannweite	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•
	Modellguss	•

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	72,00
(Massenanteile in %)	Pt	13,90
	Ir	0,10
	Ag	10,50
	Zn	3,00
	Mn	0,25
	Nb	0,25

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	17,0
	Vickershärte HV 5/30	(s)150 (n)210 (a-n)210
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s)360 (n)440 (a-n)490
	Bruchdehnung in %	(s)7 (n)5 (a-n)4
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,6
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,7
	E-Modul in GPa	110
	Schmelzintervall in °C	1000 – 1080

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1230
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	500°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 960
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	AuroCer Lot 700 PF

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.

