

Legierung: **AuroCer R3**

Kurzbezeichnung: **ACR3**

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

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

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	51,60
(Massenanteile in %)	Pd	38,40
	Ir	0,05
	Ru	0,05
	In	8,40
	Ga	1,50

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	13,8
	Vickershärte HV 5/30	(s)220 (n)220 (a-n)230
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s)470 (n)530 (a-n)560
	Bruchdehnung in %	(s)31 (n)30 (a-n)29
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	13,5
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	13,8
	E-Modul in GPa	110
	Schmelzintervall in °C	1200 – 1310

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900
	Gießtemperatur in °C	1460
	Tiegel	Keramik
	Aushärten	500°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 1060 weiß
	Verbindungen nach dem Keramikbrand	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.

