

Legierung: **AuroCer HG7**

Kurzbezeichnung: **ACHG7**

Typ:	Hochgoldhaltige Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis, Typ 3 (hart), gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	gelb

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

Zusammensetzung:	Au	83,00
(Massenanteile in %)	Pt	16,10
	Ir	0,10
	In	0,80

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	19,4
	Vickershärte HV 5/30	(s) 120 (n) 140 (a-n) 160
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 310 (n) 320 (a-n) 360
	Bruchdehnung in %	(s) 15 (n) 14 (a-n) 13
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	13,9
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,2
	E-Modul in GPa	95
	Schmelzintervall in °C	1140 - 1260

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850
	Gießtemperatur in °C	1410
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	500°C/15min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 1040 PF
	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.

