

Legierung: **AuroCer HG2**

Kurzbezeichnung: **ACHG2**

Typ:	Hochgoldhaltige Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis, Typ 3 (hart), Typ 4 (extra hart) für a-n gem. DIN EN ISO 22674
Farbe:	gelb

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

Zusammensetzung:	Au	86,80
(Massenanteile in %)	Pt	11,60
	Ir	0,10
	In	1,50

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	19,1
	Vickershärte HV 5/30	(s)110 (n)130 (a-n)170
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s)230 (n)330 (a-n)450
	Bruchdehnung in %	(s)14 (n)9 (a-n)5
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,4
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,7
	E-Modul in GPa	100
	Schmelzintervall in °C	1070 – 1190

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850
	Gießtemperatur in °C	1340
	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 - Selbststahärtung, 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.

