

Legierung: **AuroCer HW10**

Kurzbezeichnung: **ACHW10**

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

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

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	75,10
(Massenanteile in %)	Pd	18,90
	Ir	0,10
	Ag	1,00
	In	2,00
	Sn	2,00
	Zn	0,50
	Cu	0,40

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	16,2
	Vickershärte HV 5/30	(s)200 (n)230 (a-n)260
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s)440 (n)480 (a-n)530
	Bruchdehnung in %	(s)8 (n)7 (a-n)7
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,1
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,4
	E-Modul in GPa	120
	Schmelzintervall in °C	1140 – 1250

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850
	Gießtemperatur in °C	1400
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	550°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.

\*) Abhängig vom Kupfergehalt kann es zu Verfärbungen kommen. Wir verweisen hier auf unser Dokument INDIFKGRX.

