

Legierung: **AuroCer HW1**

Kurzbezeichnung: **ACHW1**

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

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

Zusammensetzung:	Au	77,50
(Massenanteile in %)	Pt	9,00
	Pd	9,00
	Ir	0,10
	Ag	1,50
	In	1,50
	Sn	0,70
	Cu	0,40
	Fe	0,30

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	17,5
	Vickershärte HV 5/30	(s) 180 (n) 200 (a-n) 240
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 410 (n) 430 (a-n) 600
	Bruchdehnung in %	(s) 7 (n) 7 (a-n) 3
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	13,8
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,0
	E-Modul in GPa	102
	Schmelzintervall in °C	1140 – 1260

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900
	Gießtemperatur in °C	1410
	Tiegel	Grafit/Keramik
	Aushärten	600°C/15min

Geeignete Lote:	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.

