

Legierung: **AuroCer HGA**

Kurzbezeichnung: **ACHGA**

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

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

Zusammensetzung:	Au	77,00
(Massenanteile in %)	Pt	19,00
	Rh	0,30
	Ag	1,60
	Zn	1,80
	Fe	0,30

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	18,8
	Vickershärte HV 5/30	(s) 180 (n) 200 (a-n) 220
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 510 (n) 650 (a-n) 700
	Bruchdehnung in %	(s) 6 (n) 6 (a-n) 5
	Mittlerer linearer WAK 25 - 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,0
	Mittlerer linearer WAK 25 - 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,2
	E-Modul in GPa	110
	Schmelzintervall in °C	1030 - 1150

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900
	Gießtemperatur in °C	1300
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	450°C / 15 min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 1010 H
	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.

