

Legierung: **AuroCer R18**

Kurzbezeichnung: **ACR18**

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

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

Zusammensetzung:	Au	39,00
(Massenanteile in %)	Ag	19,40
	In	0,50
	Ir	0,05
	Pd	35,00
	Pt	1,00
	Ru	0,05
	Sn	5,00

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	13,2
	Vickershärte HV 5/30	(s) 190 (n)220 (a-n)240
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 470 (n)560 (a-n)640
	Bruchdehnung in %	(s) 10 (n)10 (a-n)9
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,4
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,8
	E-Modul in GPa	120
	Schmelzintervall in °C	1210-1260

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900
	Gießtemperatur in °C	1400
	Tiegel	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.

