

Legierung: **AuroCer HG35**

Kurzbezeichnung: **ACHG35**

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

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

|                         |    |       |
|-------------------------|----|-------|
| <b>Zusammensetzung:</b> | Au | 86,00 |
| (Massenanteile in %)    | Pt | 11,40 |
|                         | Ir | 0,10  |
|                         | In | 1,00  |
|                         | Rh | 0,90  |
|                         | Ta | 0,40  |
|                         | Mn | 0,20  |

|                          |  |                         |
|--------------------------|--|-------------------------|
| <b>Technische Daten:</b> | Dichte in g/cm <sup>3</sup>  | 18,9                    |
|                          | Vickershärte HV 5/30   | (s)130 (n)160 (a-n) 170 |
|                          | Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa                                    | (s)300 (n)420 (a-n) 490 |
|                          | Bruchdehnung in %  | (s)15 (n)15 (a)12       |
|                          | Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 14,0                    |
|                          | Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 14,3                    |
|                          | E-Modul in GPa   | 100                     |
|                          | Schmelzintervall in °C   | 1080 - 1170             |

|                      |  |                |
|----------------------|--|----------------|
| <b>Verarbeitung:</b> | Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C | 850            |
|                      | Gießtemperatur in °C                   | 1320           |
|                      | Tiegel                                 | Grafit/Keramik |
|                      | Aushärten                              | 550°C          |

|                        |                                    |                   |
|------------------------|------------------------------------|-------------------|
| <b>Geeignete Lote:</b> | Verbindungen vor dem Keramikbrand  | AuroCer Lot 1020  |
|                        | 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.

