

Legierung: **AuroCer HW12**

Kurzbezeichnung: **ACHW12**

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

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

Zusammensetzung:	Au	78,50
(Massenanteile in %)	Pt	10,00
	Pd	7,80
	Ir	0,20
	In	3,50

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	17,6
	Vickershärte HV 5/30	(s)200 (n)220 (a-n)240
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s)440 (n)480 (a-n)580
	Bruchdehnung in %	(s)6 (n)5 (a-n)5
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	13,8
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,1
	E-Modul in GPa	120
	Schmelzintervall in °C	1130 – 1250

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900
	Gießtemperatur in °C	1400
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	500°C/15min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 1060 W
	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.

