

Legierung: **AuroCer HWPI**

Kurzbezeichnung: **ACHWPI**

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

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

Zusammensetzung:	Au	61,00
(Massenanteile in %)	Pt	28,00
	Ir	0,50
	Ag	7,00
	Cu	1,00
	In	1,00
	Zn	1,50

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	17,8
	Vickershärte HV 5/30	(s) 210 (n) 240 (a-n) 270
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 520 (n) 680 (a-n) 740
	Bruchdehnung in %	(s) 6 (n) 5 (a-n) 4
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,1
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,3
	E-Modul in GPa	120
	Schmelzintervall in °C	1060-1150

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900
	Gießtemperatur in °C	1310
	Tiegel	Graphit
	Aushärten	500 °C/15 min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 1040 PF
	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.

