

Legierung: **AuroCer HGBPG**

Kurzbezeichnung: **ACHGBPG**

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

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

Zusammensetzung:	Au	85,50
(Massenanteile in %)	Fe	0,20
	In	0,30
	Pt	11,50
	Rh	0,50
	W	0,50
	Zn	1,50

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	19,3
	Vickershärte HV 5/30	(s)170 (n)200 (a-n)230
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s)420 (n)560 (a-n)570
	Bruchdehnung in %	(s)8 (n)7 (a-n)6
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,4
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,7
	E-Modul in GPa	120
	Schmelzintervall in °C	1000-1100

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	900
	Gießtemperatur in °C	1250
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	500°C/ 15min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 950
	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.

