

Legierung: **AuroCer HW11**

Kurzbezeichnung: **ACHW11**

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

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

Zusammensetzung:	Au	75,00
(Massenanteile in %)	Pd	19,00
	Ir	0,050
	Ru	0,050
	Ag	1,00
	Sn	2,00
	In	2,00
	Zn	0,50
	Cu	0,40

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	16,2
	Vickershärte HV 5/30	(s)230 (n)230 (a-n)250
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s)470 (n)570 (a-n)610
	Bruchdehnung in %	(s)9 (n)8 (a-n)8
	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	1160 – 1250

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850
	Gießtemperatur in °C	1400
	Tiegel	Grafit/Keramik
	Aushärten	550°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.

*) Abhängig vom Kupfergehalt kann es zu Verfärbungen kommen. Wir verweisen hier auf unser Dokument INDIFKGRX.

