

Legierung: **AuroCer HW5**

Kurzbezeichnung: **ACHW5**

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	77,00
(Massenanteile in %)	Pt	9,60
	Pd	8,80
	Ir	0,50
	Ag	1,50
	In	1,40
	Sn	0,70
	Cu	0,30
	Fe	0,20

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	17,6
	Vickershärte HV 5/30	(s) 170 (n) 210 (a-n) 220
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s) 410 (n) 520 (a-n) 580
	Bruchdehnung in %	(s) 12 (n) 10 (a-n) 9
	E-Modul in GPa	100
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,0
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,2
	Schmelzintervall in °C	1170 – 1280

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850
	Gießtemperatur in °C	1430
	Tiegel	Grafit/Keramik
	Aushärten	600°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.

