

Legierung: **AuroCer HG 76**

Kurzbezeichnung: **ACHG76**

<b>Typ:</b>	Hochgoldhaltige Metallkeramik-Legierung auf Goldbasis, Typ 4 (extra hart), gem. DIN EN ISO 22674
<b>Farbe:</b>	gelb

<b>Indikationen:</b>	Inlays, Onlays	•
	Kronen	•
	kleine Brücken	•
	Brücken mittlerer Spannweite	•
	Fräs-, Konus- und Geschiebearbeiten	•*
	Modellguss	•

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	84,50
(Massenanteile in %)	Pt	8,30
	Pd	4,50
	Ir	0,10
	Ag	0,50
	In	1,00
	Sn	0,50
	Cu	0,40
	Fe	0,20

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	18,3
	Vickershärte HV 5/30	(s) 150 (n) 180 (a-n) 200
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> in MPa	(s) 380 (n) 400 (a-n) 450
	Bruchdehnung in %	(s) 9 (n) 9 (a-n) 7
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,3
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,5
	E-Modul in GPA	100
	Schmelzintervall in °C	1090 – 1210

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850
	Gießtemperatur in °C	1360
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	500°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 1060 gelb
	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.

