

Legierung: **AuroCer HG36**

Kurzbezeichnung: **ACHG36**

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

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

Zusammensetzung:	Au	86,50
(Massenanteile in %)	Pt	10,40
	Zn	1,50
	Rh	0,90
	Ta	0,30
	In	0,20
	Mn	0,10
	Ir	0,10

Technische Daten:	Dichte in g/cm ³	18,8
	Vickershärte HV 5/20	(s)185 (n)225 (a-n)230
	Dehngrenze R _{p0,2} in MPa	(s)340 (n)480 (a-n)510
	Bruchdehnung in %	(s)6 (n) 3 (a-n)3
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,2
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,5
	E-Modul in GPa	100
	Schmelzintervall in °C	1020-1130

Verarbeitung:	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	800
	Gießtemperatur in °C	1300
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	550°C/15min

Geeignete Lote:	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 1020
	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.

