

Legierung: **AuroCer HG26**

Kurzbezeichnung: **ACHG26**

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

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

<b>Zusammensetzung:</b>	Au	86,20
(Massenanteile in %)	Pt	11,10
	Rh	0,50
	In	2,20

<b>Technische Daten:</b>	Dichte in g/cm <sup>3</sup>	19,0
	Vickershärte HV 5/30	(s)120 (n)150 (a-n)180
	Dehngrenze Rp0,2 in MPa	(s)230 (n)340 (a-n)450
	Bruchdehnung in %	(s)16 (n)10 (a-n)8
	E-Modul in GPa	100
	Mittlerer linearer WAK 25 – 500 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,6
	Mittlerer linearer WAK 25 – 600 °C in 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,8
	Schmelzintervall in °C	1050 – 1160

<b>Verarbeitung:</b>	Vorwärmtemperatur der Gießformen in °C	850
	Gießtemperatur in °C	1310
	Tiegel	Grafit
	Aushärten	500°C/15min

<b>Geeignete Lote:</b>	Verbindungen vor dem Keramikbrand	AuroCer Lot 1040 PF 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.

