Sicherheitshinweise

Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Beim Ausarbeiten Absaugung benutzen. Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrochemisch bedingte Missempfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich.

Wechselwirkungen

Bei okklusalem und approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

Gewährleistung

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitung erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Die Legierungen von C.HAFNER sind für den Einmalgebrauch ausgewiesen. Bitte trocken und bei Raumtemperatur lagern.

C.HAFNER
Edelmetall · Technologie

C.HAFNER GmbH + Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Maybachstrasse 4
71299 Wimsheim
Tel. +49 7044 90333-333
dental@c-hafner.de
www.c-hafner.de

D 5.2024. © C.HAFNER, D-Wimsheim.

Orplid® Keramik 2

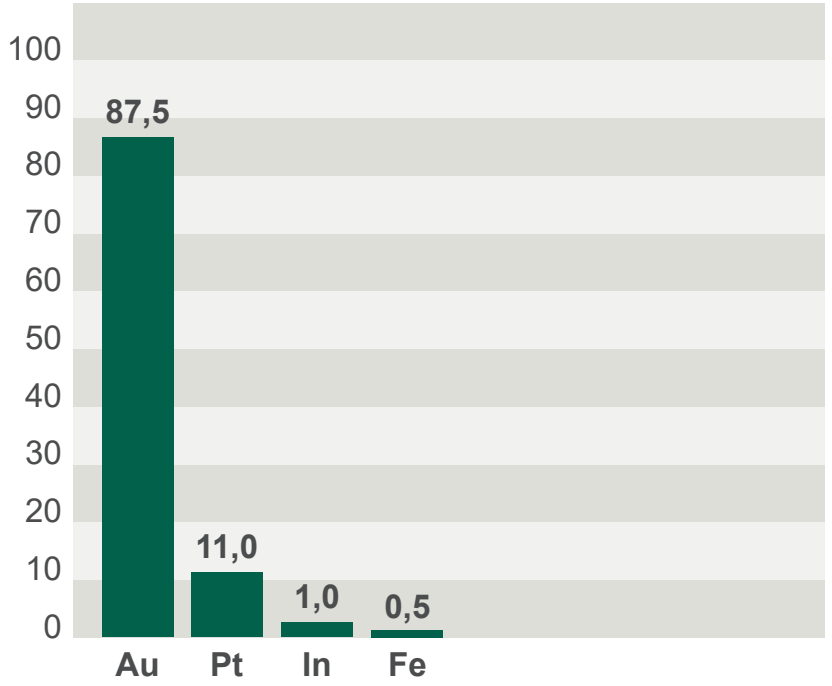
Metallkeramik-Legierung nach DIN EN ISO 22674 und DIN EN ISO 9693
für normal expandierende Keramikmassen zur Herstellung von Zahnersatz

Indikationen: Inlays, Kronen, Brücken aller Spannweiten, Verblendung mit Kunststoff oder normal expandierender Keramik

Farbe: Sattgelb **Typ:** 3

REF 1031
MD
CE 0483

Legierungszusammensetzung %



C. HAFNER GmbH + Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Deutschland

Technische Daten Orplid® Keramik 2

Dichte (g/cm³)	19,2
Schmelzintervall °C	1180-1065
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	90, 130, 120/170
Vorwärmtemperatur °C	800
Gießtemperatur °C	1280
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s) elektrisch 60-90, induktiv 5-10, Flamme 5-10	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	155, 335, 290/350
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	24, 13, 13/12
E-Modul (GPa)	81
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	14,3 (14,4) µm/mK
höchste empf. Brenntemp. °C	965
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot 1020
Nach dem Brand:	Orplid® Lote 760, 735
Laserschweißdraht:	Orplid® Keramik 2 0,35 mm
Weichglühen: 900 °C / 15 min, in Wasser abschrecken Aushärten: 600 °C / 15 min	

w = weich, a = ausgehärtet, g/b = nach dem Guß bzw. Brand

Sicherheitshinweis

Achtung! Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol nicht einatmen. Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.
Gefährlicher Bestandteil: Indium
UFI: 8H00-60WF-W00E-T52V

Gebrauchsanweisung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

800 °C, 30-120 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

Gießen:

1280 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten ggf. um 20-30 °C erhöhen, Graphittiegel bzw. bei offener Flamme mit Keramiktiegel

Ausarbeiten:

Mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen. Hohe Drehzahlen und starken Anpressdruck vermeiden (Schuppenbildung) Abstrahlen mit 50-125 µm Aluminiumoxid, Druck max. 2 bar.

Reinigen:

abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen

Oxidbrand:

5 min bei 940 °C ohne Vakuum