

Sicherheitshinweise



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: 8F00-Q072-K00W-4TGT



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 Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor. Bitte trocken und bei Raumtemperatur lagern.

Korrosionsfestigkeit und Biokompatibilität sind geprüft. Ergebnisse können kostenfrei angefordert werden. D 10.2020. © C.HAFNER, D-Wimsheim.

C.HAFNER Service: Bestell-Telefon: +49 7044 90333-333



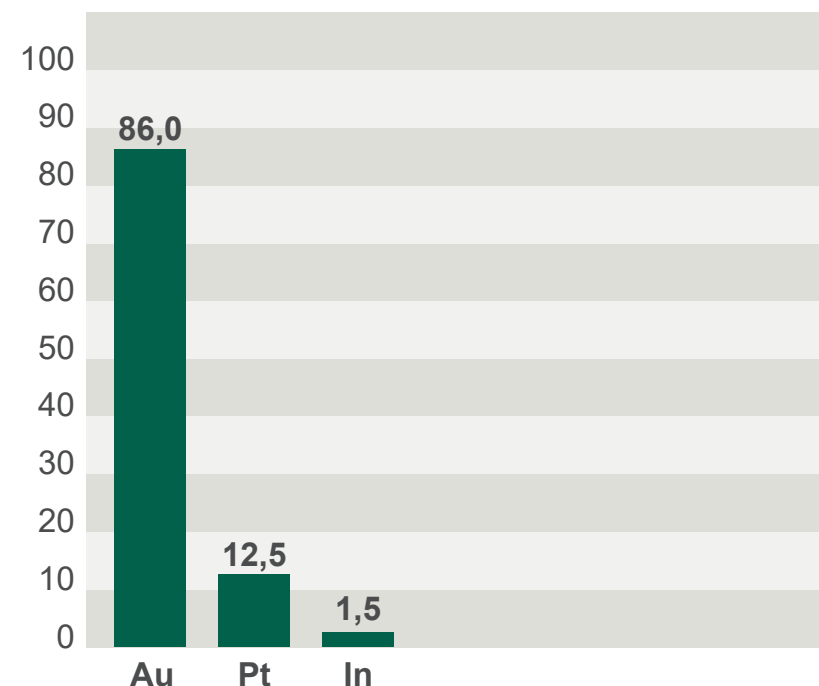
C. HAFNER GmbH + Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Deutschland
edelmetall-dentaltechnologie@c-hafner.de
www.c-hafner.de



Biorplid® Keramik

LOT _____ Gramm: _____
Farbe: Gelb Typ: 4 (ausgehärtet)

Legierungszusammensetzung %



Ag Silber, **Au** Gold, **Cu** Kupfer, **Fe** Eisen, **Ga** Gallium, **Ge** Germanium, **In** Indium, **Ir** Iridium, **Mn** Mangan, **Pd** Palladium, **Pt** Platin, **Re** Rhenium, **Rh** Rhodium, **Ru** Ruthenium, **Sn** Zinn, **Ta** Tantal, **Zn** Zink

Technische Daten Biorplid® Keramik

Metallkeramik Legierung nach DIN EN ISO 22674 und
DIN EN ISO 9693 für normal expandierende Keramikmassen

Dichte (g/cm ³)	19,2
Schmelzintervall °C	1160-1060
Härte (HV 5/30) w, a, g/b	90, 170, 120/150
Vorwärmtemperatur °C	800
Gießtemperatur °C	1290
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 60-90, induktiv 5-10, Flamme 5-10	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	110, 415, 230/270
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	30, 13, 10/19
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	14,1 (14,2) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot 1050
Nach dem Brand:	Orplid® Lote 760, 735
Oxidbrandempfehlung: 940°C, 5 min ohne Vakuum	

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

Gebrauchsanweisung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

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

Gießen:

1290°C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten um 20-30°C erhöhen. Graphittiegel bzw. bei offener Flamme mit Keramiktiegel

Ausarbeiten:

mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung schleifen! Hohe Drehzahlen und starken Anpressdruck vermeiden (Schuppenbildung); Abstrahlen mit 50-125 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar.

Reinigen:

dampfen mit Dampfstrahl oder mit destilliertem Wasser auskochen.