

## 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: MC00-60HP-900E-GFWR



## 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



## Cehadent® Plus

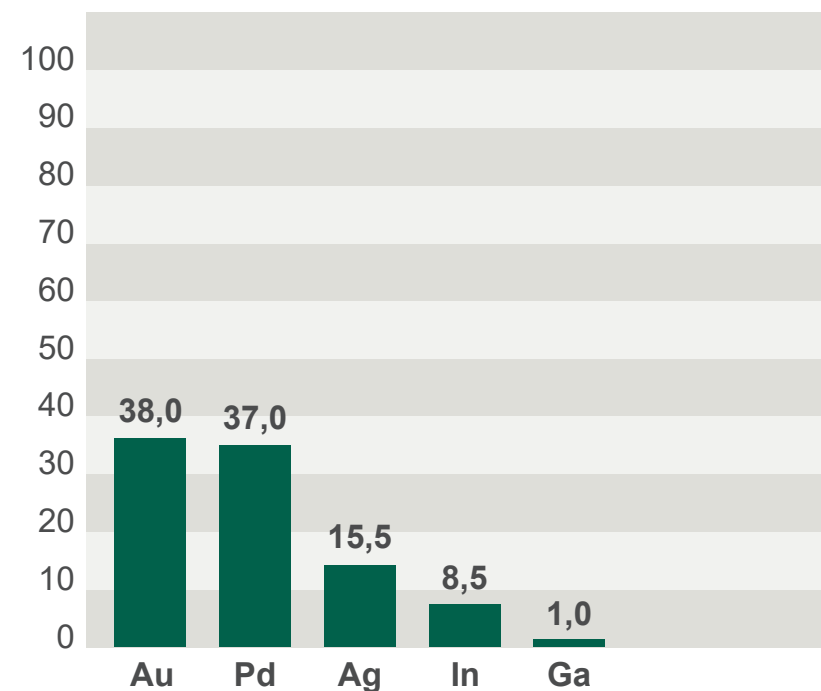
LOT \_\_\_\_\_

Gramm: \_\_\_\_\_

Farbe: Weiß

Typ: 4

## 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 Cehadent® Plus

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

|  |                              |
|--|------------------------------|
| Dichte (g/cm <sup>3</sup> )                      | 13,3                         |
| Schmelzintervall °C                              | 1275-1160                    |
| Härte (HV 5/30) w, a, g/b                        | 220, 295, 255/250            |
| Vorwärmtemperatur °C                             | 850                          |
| Gießtemperatur °C                                | 1425                         |
| Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)         |                              |
| elektrisch 120-180, induktiv 10-15, Flamme 10-15 |                              |
| 0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b                  | 360, 590, 430/435            |
| Bruchdehnung (%) w, a, g/b                       | 10, 12, 10/13                |
| Flussmittel                                      | z.B. Pasta Flux              |
| WAK 25-500 (600) °C                              | 14,2 (14,3) µm/mK            |
| Lotempfehlung:                                   |                              |
| Vor dem Brand:                                   | Cehadentor® Keramik Lot 1110 |
| Nach dem Brand:                                  | ORPLID® Lot CF 720           |
| 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:

850°C, 30-120 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

### Gießen:

1425°C im Keramiktiegel

### Ausarbeiten:

Mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen in flachem Winkel 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.

### Hinweis:

Die Legierung ist zum Fügen durch Laserschweißen nicht geeignet.