

## 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 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 7.2021. © C.HAFNER, D-Wimsheim.

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



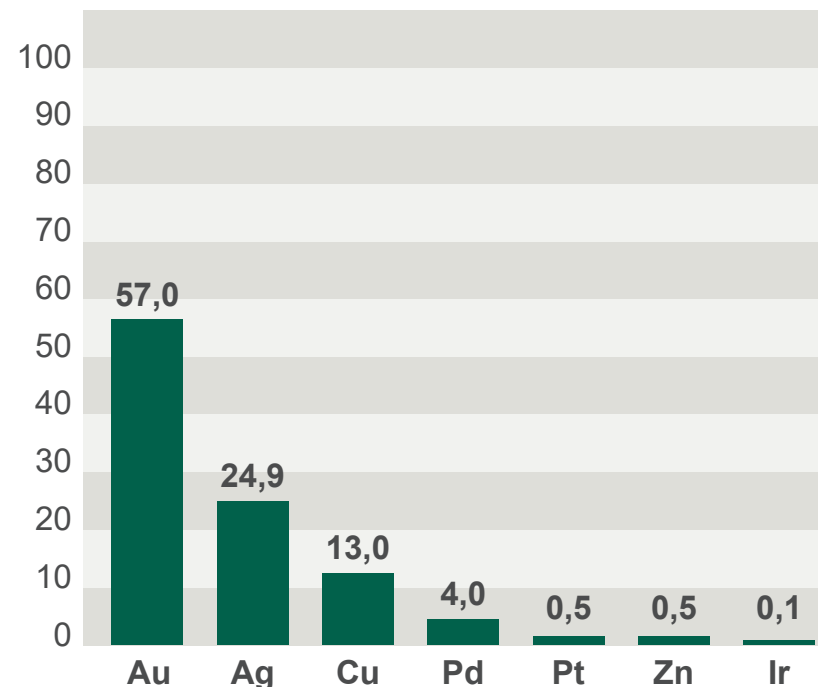
C. HAFNER GmbH + Co. KG  
Gold- und Silberscheideanstalt  
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Deutschland  
edelmetall-dentaltechnologie@c-hafner.de  
www.c-hafner.de



## Cehadentor<sup>®</sup> 2

LOT \_\_\_\_\_ Gramm: \_\_\_\_\_  
Farbe: Gelb 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 Cehadentor® 2

Goldreduzierte Gusslegierung nach DIN EN ISO 22674

Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	14,2
Schmelzintervall °C	930-870
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	170, 260, 260
Vorwärmtemperatur °C	700
Gießtemperatur °C	1040
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 15-20, induktiv 5-8, Flamme 5-8	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	265, 805, 785
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	40, 10, 12
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	- µm/mK
Lotempfehlung:	Orplid® Lote 825, 790, 760

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

# Verarbeitungsanleitung

## Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

## Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

## Vorwärmen:

700°C, 30-120 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

## Gießen:

1040°C, bei Vakuum-Druckguss widerstandsbeheizt um 20-30°C erhöhen. Graphittiegel bzw. bei offener Flamme mit Keramiktiegel

## Ausarbeiten:

mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen.

## Reinigen:

Ultraschallreinigung oder abdampfen mit Dampfstrahlgerät.