

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 Missemfindungen 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 1.2017. © C.HAFNER, D-Wimsheim.

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

CeHaLIGHT® Classic

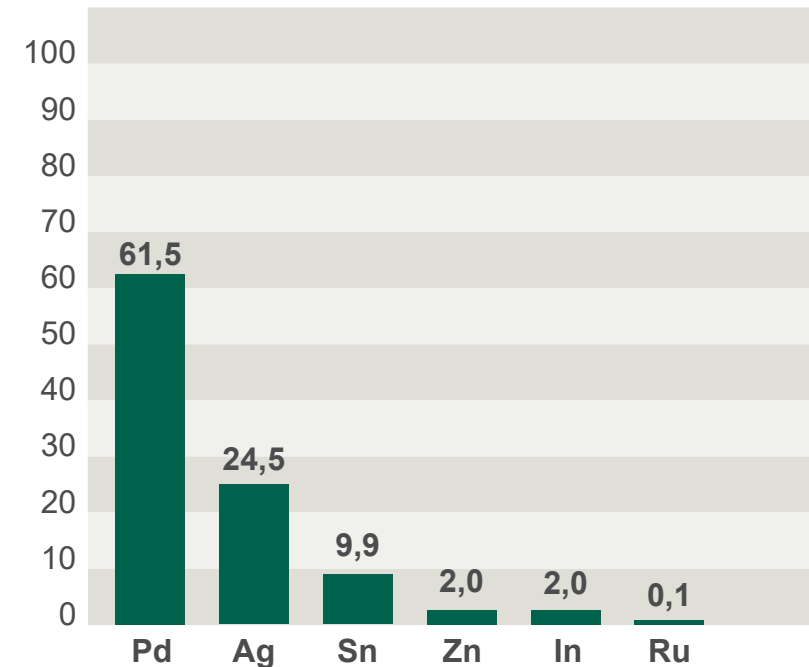
LOT _____

Farbe: Weiß

Gramm: _____

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 CeHaLIGHT® Classic

Palladium-Basis Legierung nach DIN EN ISO 22674 und DIN EN ISO 9693-1 für normalexpandierende Keramikmassen

Dichte (g/cm ³)	11,3
Schmelzintervall °C	1260-1180
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	260, 320, 310
Vorwärmtemperatur °C	850
Gießtemperatur °C	1430 (Keramiktiegel)
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 120-180, induktiv 10-15, Flamme 10-15	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	583, 725, 620/600
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	19, 12, 13/18
WAK 25-500 (600) °C	14,2 (14,5) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand: Cehadentor Keramik Lot 1110 weiß	
Nach dem Brand:	ORPLID® Lot CF 720 ORPLID® Lot CF 860
Oxidbrandempfehlung: 950°C, 10 min ohne Vacuum	
Absäuern: 10 min in geeignetem Beizmittel	

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

Verarbeitungsanleitung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen (z.B. Cehacast Speed)

Vorwärmen:

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

Gießen:

1430°C bei widerstandsbeheizten Gießgeräten ggf. um 10-20 °C erhöhen, Keramiktiegel.

Ausarbeiten:

mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen in flachem Winkel mit 110 - 125 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar.

Reinigen:

Abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen.

Oxidbrand:

10 min bei 950 °C ohne Vakuum. Danach unbedingt Absäuern in einem vorgewärmten Absäuerungsmittel, wie z.B. Neacid oder Abstrahlen mit 50 – 125 µm Aluminiumoxid, max. 2 bar Druck und mit dem Dampfstrahle gründlich reinigen.