

## 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 1.2017. © C.HAFNER, D-Wimsheim.

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

## CeHaLIGHT® LFC

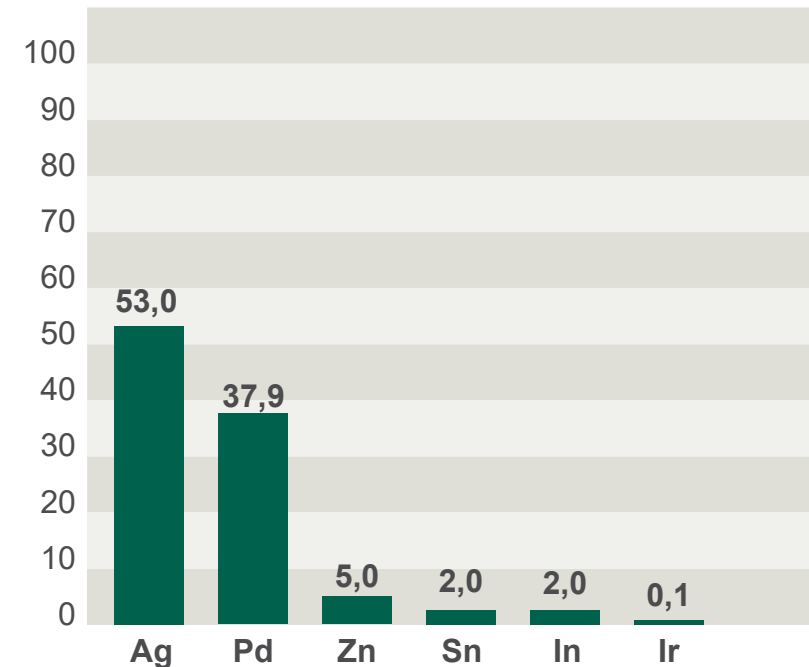
LOT \_\_\_\_\_

Farbe: Weiß

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

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 CeHaLIGHT® LFC

Silber-Basis Legierung nach DIN EN ISO 22674 und DIN EN ISO 9693-1 für hochexpandierende, niedrigschmelzende Keramikmassen

Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	10,9
Schmelzintervall °C	1100-1060
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	165, 220, 190
Vorwärmtemperatur °C	700
Gießtemperatur °C 1280 Keramiktiegel (Graphittiegel möglich)	
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 90-120, induktiv 10-15, Flamme 10-15	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	335, 490, 365/335
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	20, 10, 15/16
Flussmittel	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	16,1 (16,7) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	ORPLID® Keramik Lot C 970
Nach dem Brand:	ORPLID® Lot CF 720
Oxidbrand: 800°C, 3 min mit Vakuum	
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:

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

## Gießen:

1280°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:

3 min bei 800 °C mit Vakuum. Danach unbedingt Absäuern (10 min) in einem vorgewärmten Absäuermittel wie z.B. Neacid oder Abstrahlen mit 50 -125 µm Aluminiumoxid, max. 2 bar Druck; mit dem Dampfstrahler reinigen.