

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: JG10-S0GU-800U-2WGK



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



Eco 52

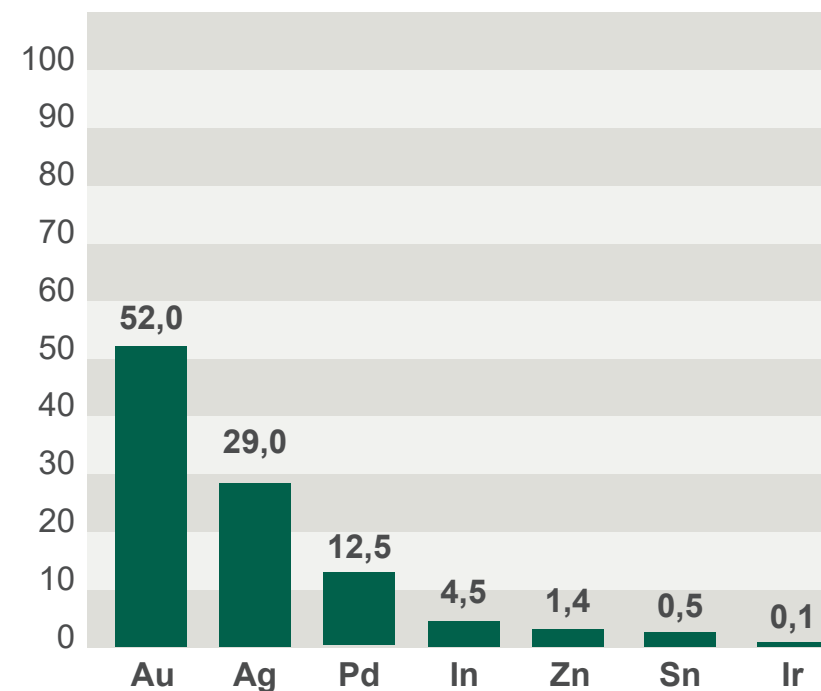
LOT _____

Gramm: _____

Farbe: Hellgelb

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 Eco 52

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

Dichte (g/cm ³)	14,0
Schmelzintervall °C	1080-970
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	150, 235, 205/235
Vorwärmtemperatur °C	750
Gießtemperatur °C	1200
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 20-30, induktiv 5-8, Flamme 5-8	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	325, 510, 440/570
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	11, 5, 5/6
Flussmittel	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	16,5 (16,8) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot CF 950
Nach dem Brand:	Orplid® Lot CF 720
Oxidbrandempfehlung:	800°C, 10 min mit Vakuum

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

Gebrauchsanweisung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

750°C, 30-90 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

Gießen:

1200°C, bei Vakuum-Druckguss widerstandsbeheizt um 20-30°C erhöhen. Graphittiegel bzw. Keramiktiegel

Ausarbeiten:

mit Hartmetallfräsern und/oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 110-150 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar.

Reinigen:

Abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen.

Oxidbrand

10 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. Druck max. 2 bar. Mit dem Dampfstrahler gründlich reinigen.