

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 3.2018. © C.HAFNER, D-Wimsheim.

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



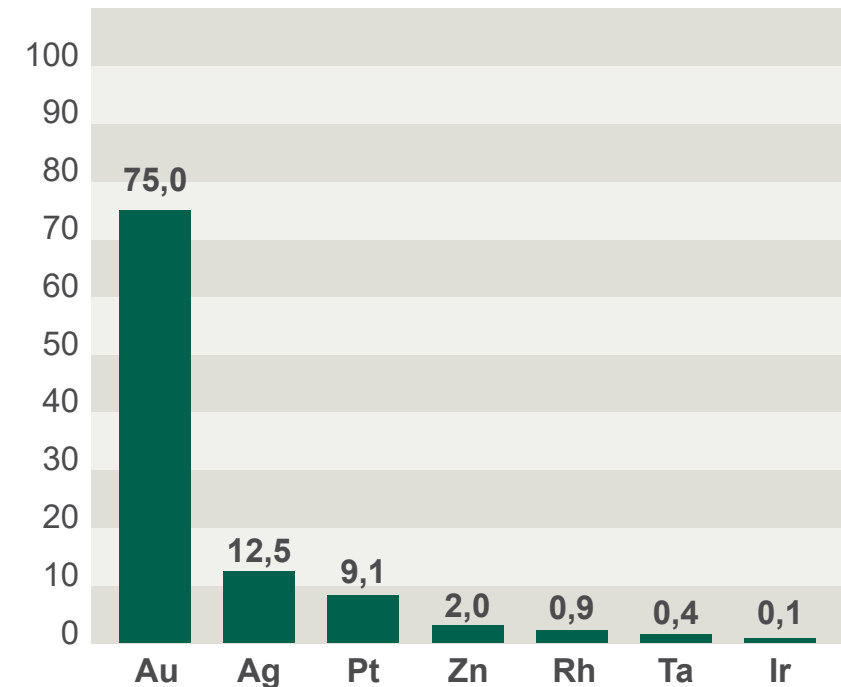
C. HAFNER GmbH + Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Deutschland
edelmetall-dentaltechnologie@c-hafner.de
www.c-hafner.de



Orplid[®] C

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 Orplid® C

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

Dichte (g/cm ³)	17,0
Schmelzintervall °C	1060-995
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	115, 205, 165/200
Vorwärmtemperatur °C	700
Gießtemperatur °C	1210
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 15-20, induktiv 5-8, Flamme 5-8	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	210, 455, 270/435
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	18, 10, 15/12
Flussmittel	-
WAK 25-500 (600) °C	15,0 (15,5) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot CF 970
Nach dem Brand:	Orplid® Lot CF 720
Oxidbrandempfehlung: 860°C, 3 min ohne Vacuum	
Nach dem Oxidbrand absäuern bzw. abstrahlen	

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:

1210 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten um 20 - 30 °C erhöhen. Graphittiegel bzw. bei offener Flamme mit Keramiktiegel

Ausarbeiten:

mit Hartmetallfräsen und / oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 50 -125 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar.

Reinigen:

Abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen.

Oxidbrand:

3 min bei 860 °C ohne 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 gründlich reinigen.