

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: U710-80EN-C00C-3VRD



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



ORPLID® GK

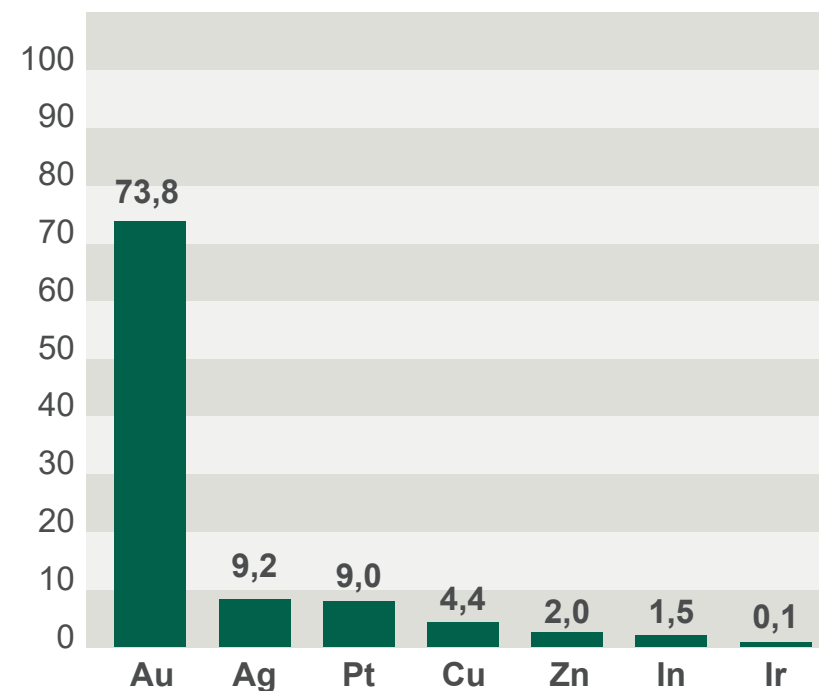
LOT _____

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® GK

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

Dichte (g/cm ³)	16,6
Schmelzintervall °C	970-910
Härte (HV 5/30) w, a, g/b	150, 250, 205
Vorwärmtemperatur °C	700
Gießtemperatur °C	1120
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 15-20, induktiv 5-8, Flamme 5-8	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	340, 625, 445/505
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	28, 15, 15/15
Flussmittel	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	16,2 (16,6) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	ORPLID® Keramik Lot 880
Nach dem Brand:	ORPLID® Lot CF 720
Oxidbrandempfehlung: 780°C, 5 min mit Vakuum	
Nach dem Oxidbrand absäuern	

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

Gebrauchsanweisung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

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

Gießen:

1120 °C, bei Vakuum-Druckguss 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:

5 min bei 780 °C mit Vakuum. Danach unbedingt Absäuern, (max. 5 min) in einem Absäuermittel wie z.B. Neacid oder Abstrahlen mit 50-125 µm Aluminiumoxid max. 2 bar Druck.