

## 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



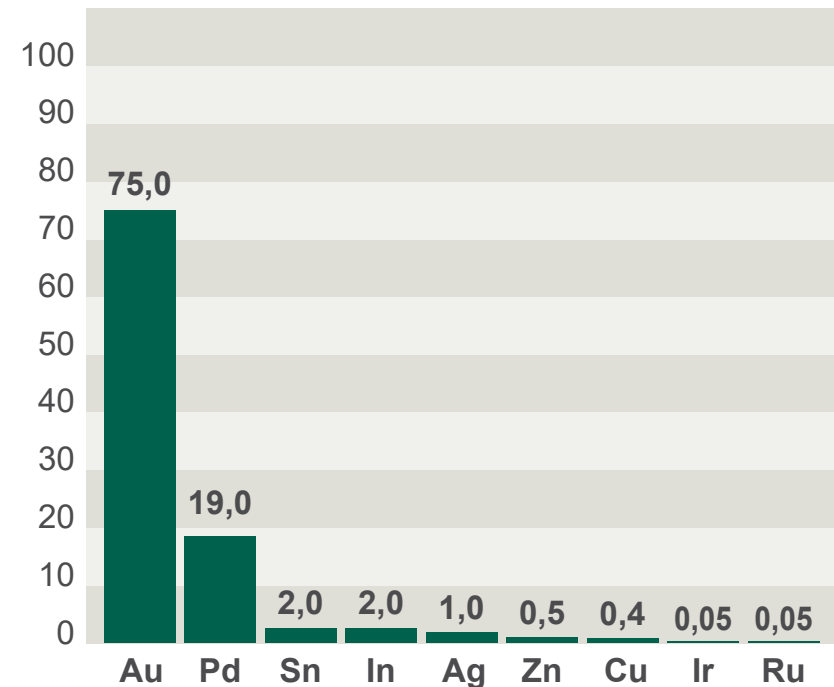
C. HAFNER GmbH + Co. KG  
Gold- und Silberscheideanstalt  
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Deutschland  
edelmetall-dentaltechnologie@c-hafner.de  
www.c-hafner.de



## Orplid<sup>®</sup> Implant

LOT \_\_\_\_\_ Gramm: \_\_\_\_\_  
Farbe: Weiß 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® Implant

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

Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	16,1
Schmelzintervall °C	1230-1115
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	125, 240, 220
Vorwärmtemperatur °C	850
Gießtemperatur °C	1380
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 90-120, induktiv 10-15, Flamme 10-15	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	297, 605, 510/585
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	35, 14, 17/19
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	13,9 (14,3) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot 1070 weiß Orplid® Keramik Lot 1020 gelb
Nach dem Brand:	Orplid® Lot 760
Oxidbrandempfehlung: 950°C, 10 min mit Vacuum, danach absäuren 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:

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

## Gießen:

1380 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten  
ggf. um 20-30 °C erhöhen. Graphittiegel bzw. bei  
offener Flamme mit Keramiktiegel

## Ausarbeiten:

mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebun-  
denen Steinen. Immer in eine Richtung beschlei-  
fen! Abstrahlen in flachem Winkel mit 50 -125 µm  
Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar.

## Reinigen:

Abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destil-  
liertem Wasser auskochen.

## Oxidbrand:

10 min bei 950 °C mit Vakuum. Danach Absäuern  
(10 min) in einem vorgewärmten Absäuermittel  
wie z. B. Neacid, oder Abstrahlen mit 50-125 µm  
Aluminiumoxid bei max. 2 bar. Mit Dampfstrahler  
gründlich reinigen.