

## 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



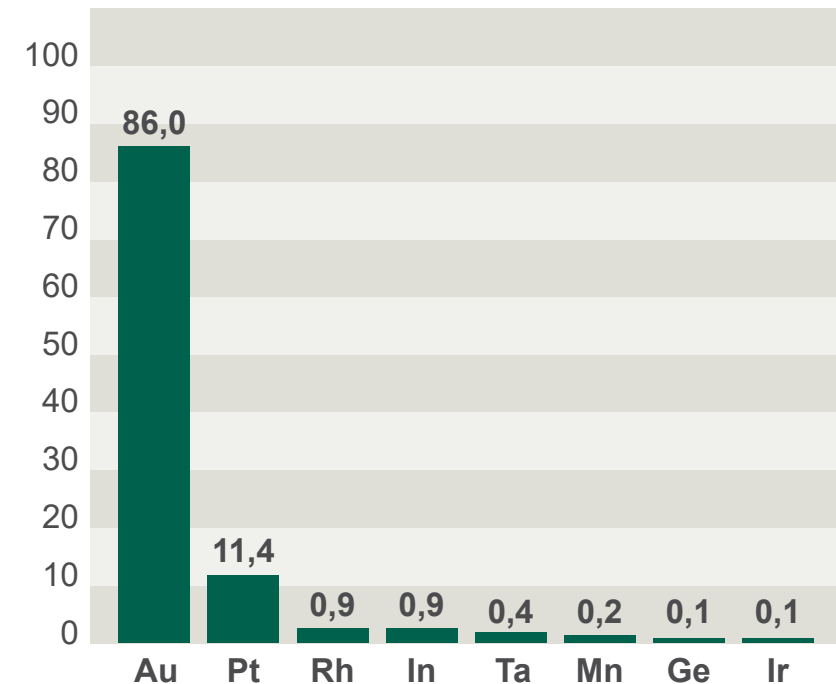
C. HAFNER GmbH + Co. KG  
Gold- und Silberscheideanstalt  
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Deutschland  
edelmetall-dentaltechnologie@c-hafner.de  
www.c-hafner.de



## Orplid® Keramik 21

LOT \_\_\_\_\_ Gramm: \_\_\_\_\_  
Farbe: Gelb 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 Orplid® Keramik 21

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

Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	19,0
Schmelzintervall °C	1130-1080
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	100, 170, 130/150
Vorwärmtemperatur °C	850
Gießtemperatur °C	1280
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 60-90, induktiv 5-10, Flamme 5-10	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	200, 400, 280/340
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	23, 15, 16/17
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	13,8 (14,1) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot 1020
Nach dem Brand:	Orplid® Lote 825, 735
Oxidbrandempfehlung: 900°C, 5 min ohne Vacuum	

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:

1280 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten ggf. um 10-20 °C erhöhen. Graphittiegel bzw. bei offener Flamme mit 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:

5 min bei 900 °C ohne Vakuum.