

## 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: 8800-P0U8-Y00X-T4AP



## 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® Keramik 3

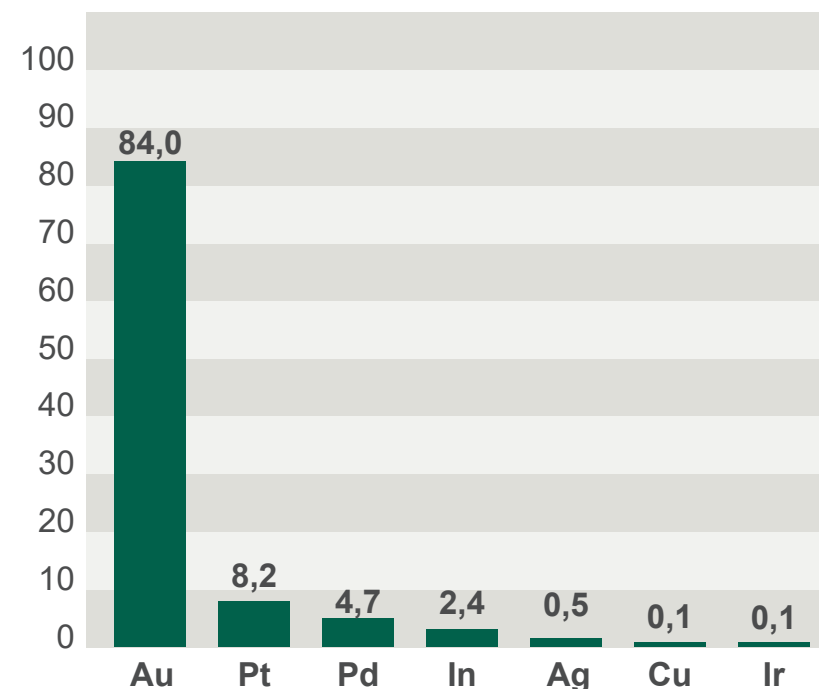
LOT \_\_\_\_\_

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 Orplid® Keramik 3

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

Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	18,1
Schmelzintervall °C	1200-1085
Härte (HV 5/30) w, a, g/b	110, 240, 190
Vorwärmtemperatur °C	850
Gießtemperatur °C	1350
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 90-120, induktiv 5-10, Flamme 5-10	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	195, 470, 370/420
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	22, 13, 14/14
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	14,3 (14,5) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	ORPLID® Keramik Lot 1050
Nach dem Brand:	ORPLID® Lote 760, 735
Oxidbrandempfehlung:	940°C, 5 min ohne Vakuum

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

## Gebrauchsanweisung

### Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

### Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

### Vorwärmen:

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

### Gießen:

1350 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten ggf. 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 in flachem Winkel mit 50-125 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar

### Reinigen:

Abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen.

### Oxidbrand:

5 min bei 940 °C ohne Vakuum.