

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 7.2015. © C.HAFNER, D-Wimsheim.

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

ORPLID[®] Keramik 4

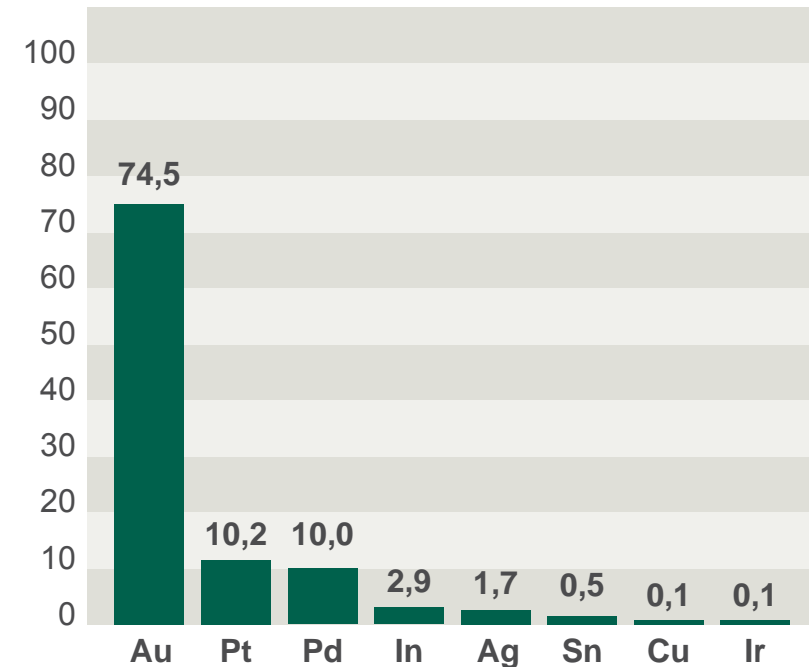
LOT _____

Farbe: Weiß

Gramm: _____

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 4

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

Dichte (g/cm ³)	17,8
Schmelzintervall °C	1280-1130
Härte (HV 5/30) w, a, g/b	150, 260, 200
Vorwärmtemperatur °C	850
Gießtemperatur °C	1440
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 120-180, induktiv 10-15, Flamme 10-15	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	220, 535, 430/505
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	23, 5, 14/13
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	14,1 (14,3) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	ORPLID® Keramik Lot 1070 weiß ORPLID® Keramik Lot 1050 gelb
Nach dem Brand:	ORPLID® Lote 760, 735

Oxidbrandempfehlung: 960°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 (z.B. Ceha-cast Speed)

Vorwärmen:

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

Gießen:

1440 °C, Graphittiegel bzw. bei offener Flamme mit Keramiktiegel

Ausarbeiten:

mit Hartmetallfräsen und / oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Hohe Drehzahlen und starken Anpressdruck vermeiden (Schuppenbildung); Abstrahlen mit 50-125 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar.

Reinigen:

Abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen.

Oxidbrand:

5 min bei 960 °C ohne Vacuum.