

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 5

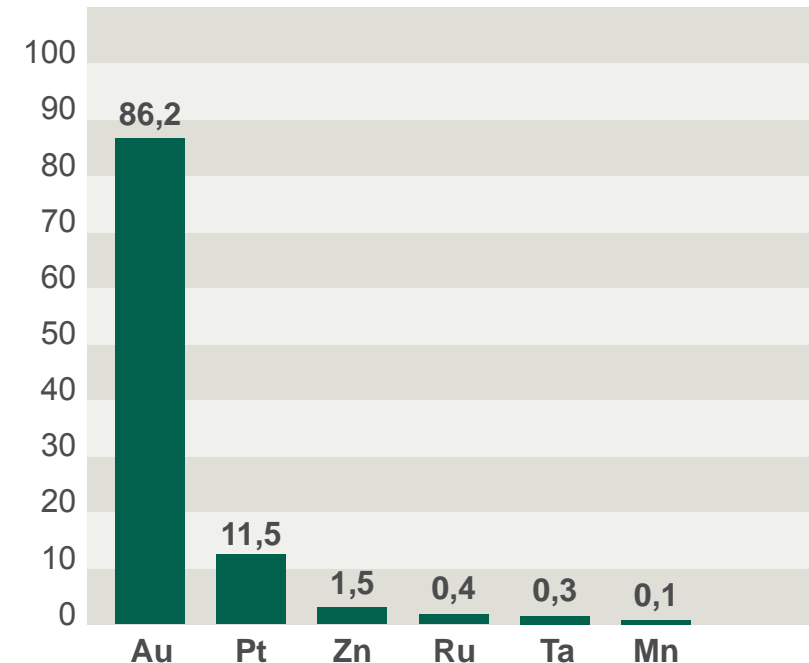
LOT _____

Farbe: Gelb

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 5

Metallkeramik Legierung nach DIN EN ISO 22674 und
DIN EN ISO 9693 für normal expandierende Keramikmassen

Dichte (g/cm ³)	19,1
Schmelzintervall °C	1100-1035
Härte (HV 5/30) w, a, g/b	150, 170, 190
Vorwärmtemperatur °C	850
Gießtemperatur °C	1250
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 60-90, induktiv 5-10, Flamme 5-10	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	200, 500, 440/515
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	22, 13, 10/12
Flussmittel	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	14,1 (14,3) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	ORPLID® Keramik Lot 1020
Nach dem Brand:	ORPLID® Lot 760, CF 720
Oxidbrandempfehlung: 900°C, 5 min ohne Vacuum	
Nach dem Oxidbrand absäuern	

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:

1250 °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 900 °C ohne Vakuum. Danach unbedingt Absäuern (10 min) in einem vorgewärmten Absäuermittel wie z.B. Neacid oder Abstrahlen mit 50-125 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar. Mit dem Dampfstrahler gründlich reinigen.