

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® LFC

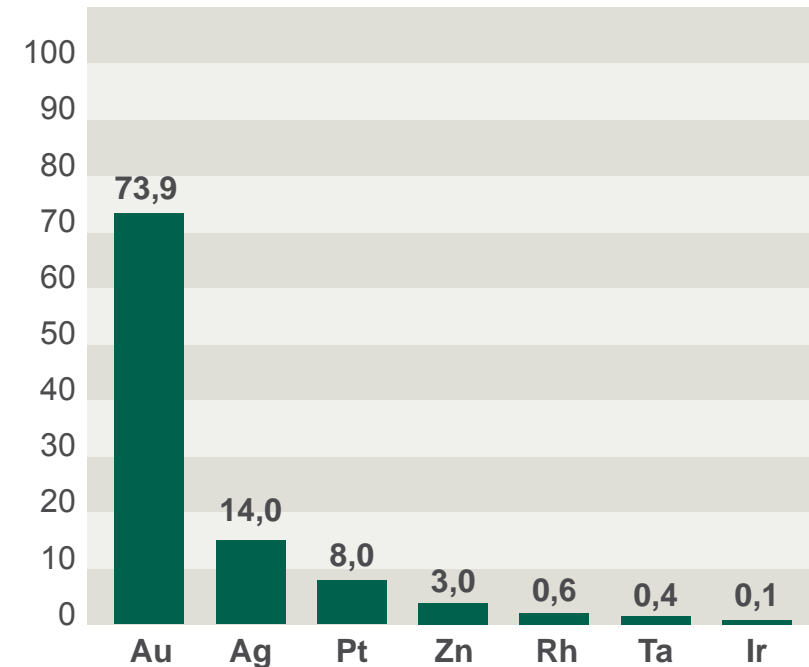
LOT _____

Farbe: Sattgelb

Gramm: _____

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® LFC

Metallkeramik Legierung nach DIN EN ISO 22674 und DIN EN ISO 9693 für hochexpandierende, niedrigschmelzende Keramikmassen

Dichte (g/cm ³)	16,6
Schmelzintervall °C	1025-950
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	130, 200, 170
Vorwärmtemperatur °C	750
Gießtemperatur °C	1180
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 20-30, induktiv 5-8, Flamme 5-8	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	260, 505, 290/325
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	24, 15, 20/16
Flussmittel	-
WAK 25-500 (600) °C	15,9 (16,3) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	ORPLID® Keramik Lot CF 950
Nach dem Brand:	ORPLID® Lot CF 720
Oxidbrandempfehlung: 800°C, 3 min. ohne Vacuum	
Nach dem Oxidbrand absäuern	
Vergüten nach dem Glanzbrand 15 min bei 500 °C	

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:

750°C, 30-120 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

Gießen:

1180 °C, bei Vakuum-Druckguss 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 mit 50 -125 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar.

Reinigen:

Abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen.

Oxidbrand:

5 min bei 800 °C - 840 °C ohne Vakuum. Danach unbedingt Absäuern, (max. 5 min) in einem Absäuermittel wie z.B. Neacid oder Abstrahlen mit 50-125 µm Aluminiumoxid max. 2 bar Druck.