

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 Missemfindungen 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



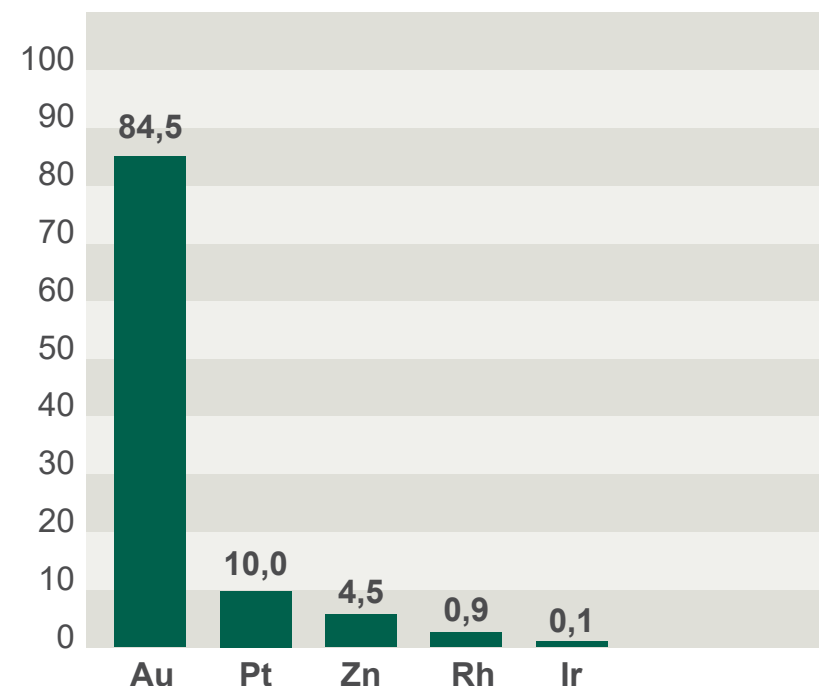
C. HAFNER GmbH + Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Deutschland
edelmetall-dentaltechnologie@c-hafner.de
www.c-hafner.de



Orplid® PCF

LOT _____ Gramm: _____
Farbe: Gelb 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® PCF

Hochgoldhaltige Gusslegierung nach DIN EN ISO 22674

Dichte (g/cm ³)	18,1
Schmelzintervall °C	1030-935
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	145, 205, 200
Vorwärmtemperatur °C	700
Gießtemperatur °C	1160
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 20-40, induktiv 5-8, Flamme 5-10	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	320, 550, 400
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	15, 10, 12
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	- µm/mK
Lotempfehlung:	Orplid® Lote CF 860, CF 720

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

Verarbeitungsanleitung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

700°C, 30-120 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

Gießen:

1160°C, bei Vakuum-Druckguss widerstandsbeheizt um 20-30°C erhöhen. Graphittiegel bzw. bei offener Flamme mit Keramiktiegel

Ausarbeiten:

mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen.

Reinigen:

Ultraschallreinigung oder abdampfen mit Dampfstrahlgerät.