

GHAFNER

Edelmetall • Technologie



Orplid® TK

Hochgoldhaltige Gusslegierung nach DIN EN ISO 22674 zur Herstellung von Zahnersatz

Indikationen: Inlays, Kronen, Brücken aller Spannweiten, Verblendung mit Kunststoff



Farbe: Gelb

Typ: 4

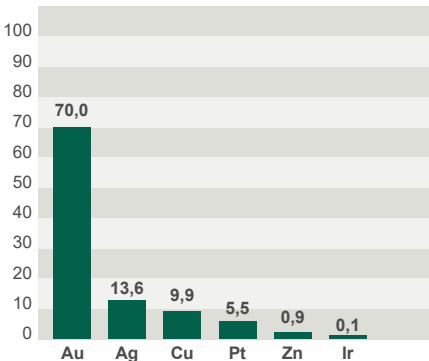
REF 1574

MD



CE 0483

Legierungszusammensetzung %



Technische Daten Orplid® TK

| | |
|---|-----------------------|
| Dichte (g/cm ³) | 15,4 |
| Schmelzintervall °C | 925-895 |
| Härte (HV 5/30) w,a,g/b | 190, 255, 250 |
| Vorwärmtemperatur °C | 700 |
| Gießtemperatur °C | 1055 |
| Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s) | |
| elektrisch 15-20, induktiv 5-8, Flamme 5-8 | |
| 0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b | 375, 620, 645 |
| Bruchdehnung (%) w, a, g/b | 35, 15, 10 |
| E-Modul (GPa) | 98 |
| Flußmittel: | z.B. Pasta Flux |
| WAK 25-500 (600) °C | - µm/mK |
| Lotempfehlung: | Orplid® Lote 825, 790 |
| Laserschweißdraht: | Orplid® TK 0,35 mm |
| Weichglühen: 750 °C / 15 min, in Wasser abschrecken | |
| Aushärten: 450 °C / 15 min | |

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

Gebrauchsanweisung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

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

Gießen:

1055 °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

Sicherheitshinweise

Metalstaub 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 Legierungen von C.HAFNER sind für den Einmalgebrauch ausgewiesen. Bitte trocken und bei Raumtemperatur lagern.

D 3.2023. © 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
Tel. +49 7044 90333-0
dental@c-hafner.de
www.c-hafner.de