

## 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 7.2015. © C.HAFNER, D-Wimsheim.

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

## ORPLID® Universal

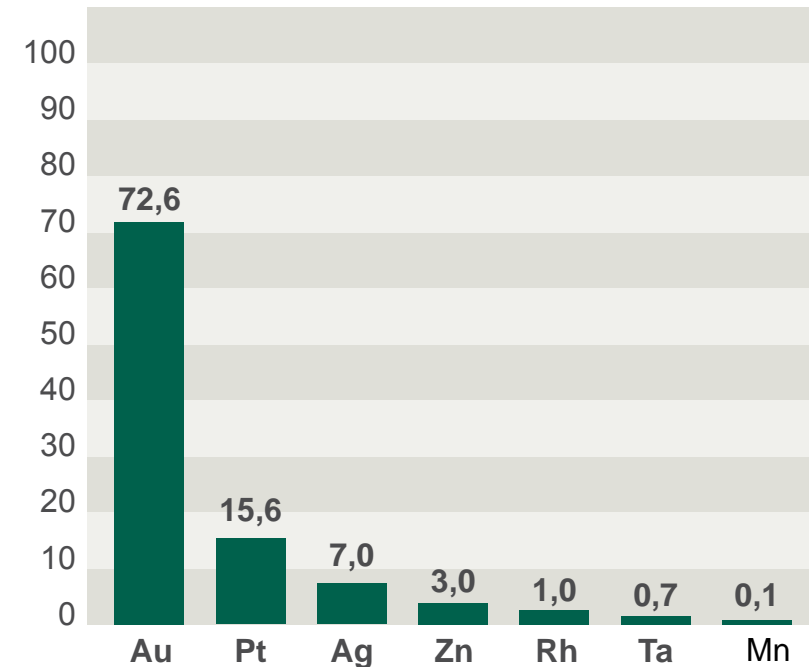
LOT \_\_\_\_\_

Farbe: Sattgelb

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® Universal

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

Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	17,4
Schmelzintervall °C	1070-995
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	140, 220, 190
Vorwärmtemperatur °C	750
Gießtemperatur °C	1230
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 20-30, induktiv 5-8, Flamme 5-8	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	250,500,305/455
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	22, 9, 15/12
Flussmittel	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	14,2 (14,6) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	ORPLID® Keramik Lot CF 970
Nach dem Brand:	ORPLID® Lot 735
Oxidbrandempfehlung: 850°C, 10 min ohne Vacuum	
Nach dem Oxidbrand absäuern bzw. abstrahlen	

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:

1230 °C, bei Vakuum-Druckguss um 10 - 20 °C erhöhen. Graphittiegel oder 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:

10 min bei 850 °C ohne Vakuum. Danach unbedingt Absäuern (10 min) in einem vorgewärmten Absäuerungsmittel wie z.B. Neacid oder Abstrahlen mit 50 – 125 µm Aluminiumoxid max. 2 bar Druck und mit Dampfstrahler gründlich reinigen.