

Degudent® U

Dental PFM alloy according to DIN EN ISO 22674 and 9693 for conventional ceramic materials for the manufacture of dental prostheses

Alliage céramo-métallique répondant aux normes DIN EN ISO 22674 et DIN EN ISO 9693 pour les céramiques à dilatation normale

Keramisk-metalllegering i samsvar med DIN EN ISO 22674 og DIN EN ISO 9693 standarder for normal ekspansjonskeramikk

REF 1645

MD

i

CE 0483

Colour: white Type: 4

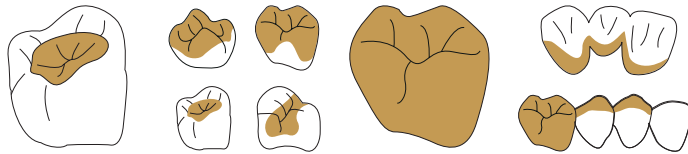
Couleur: blanc Type: 4

Farge: hvit Type: 4

Indications: Inlays, crowns, bridges of all spans, resin or normal expanding ceramic veneers

Indications: Inlays, couronnes, ponts de toutes portées, revêtement de résine ou de la céramique à expansion normale

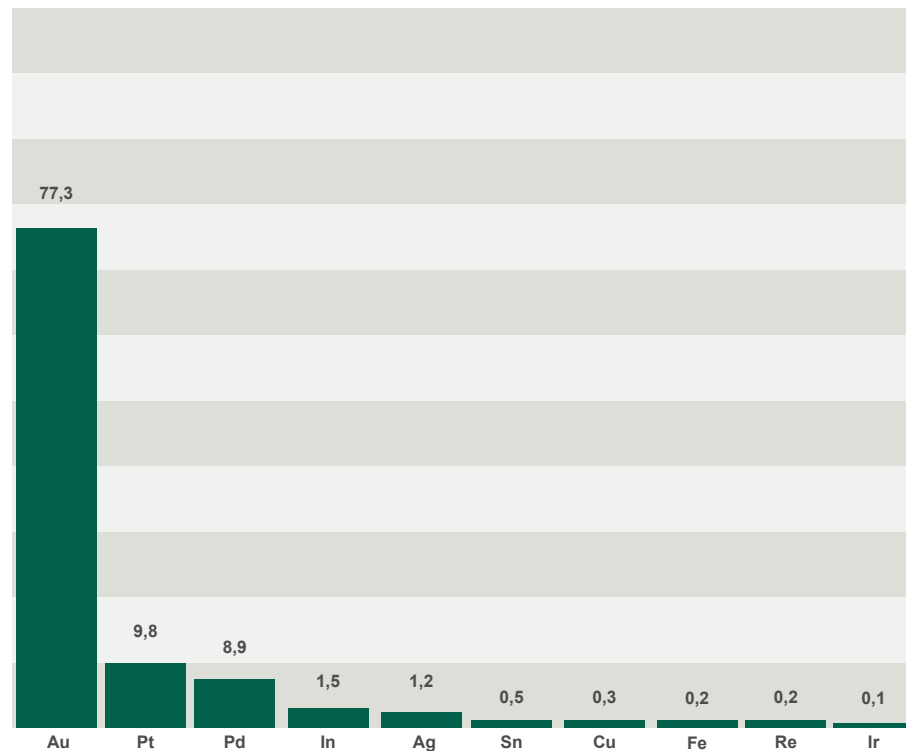
Indikasjoner: Inlays, kroner, broer av alle lengder, resin eller normale ekspanderende keramiske fasetter



Alloy Composition %

Composition de l'alliage en %

Sammensetning %



Warning! May damage the organs if exposed for long periods or repeatedly. Do not breathe dust/fume/gas/mist/vapour/aerosol. If you feel unwell, seek medical advice/attention. Dangerous component: indium

Avertissement ! Peut endommager les organes en cas d'exposition prolongée ou répétée. Ne pas respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols. En cas de malaise, consulter un médecin. Composant dangereux : indium

Advarsel! Kan skade organene ved langvarig eller gjentatt eksponering. Ikke pust inn støv/røyk/gass/tåke/damp/aerosol. Hvis du føler deg uvel, søk lege/legehjelp. Farlig komponent: indium

UFI: HAH0-A0WH-800F-HY9R



Technical specifications Degudent® U

Density (g/cm ³)	18,0
Melting range °C	1260-1150
Hardness (HV 5/30) s,h,c/f	200, 240, 190/200
Pre-heat temperature °C	850
Casting temperature °C	1410
Additional heating time after melting (s) electrical 180, inductive 5-10, flame 5-10	
0,2% Elastic limit (MPa) s, h, c	470, 580, 490/490
Ultimate elongation (%) s, h, c	7, 3, 11/11
E-modulus (GPa)	105
Flux	p. ex. Pasta Flux
CTE 25-500 (600) °C	13,8 (14,0) µm/mK
Highest recommended firing temperature °C	1050
Soldering recommendation:	Orplid® Keramik Lot 1050 Orplid® Lot 760
Welding rod:	Degudent® U, 0,35 mm
Soft annealing: 950 °C / 15 min, quench in water	
Hardening: 600 °C / 15 min	

s = soft, h = hard, c/f = after casting/firing

Operating Instruction

Applying of casting sprues:

according to dental standards (see general operating instruction)

Investing:

phosphate bonded investments

Pre-heating:

850 °C, 30 to 120 min at end temperature, corresponding to muffle size

Casting:

1370-1420 °C, If necessary, increase by 20-30 °C with resistance-heated casting units, graphite crucible or with open flame with ceramic crucible.

Trimming:

With carbide milling and/or ceramical bonded abrasives. Always sand in one direction! Blasting at a flat angle with 110 µm aluminium oxide, pressure max. 2 bar.

Cleaning:

ultrasonic cleaning or steaming with steam device

Oxide firing:

5 min at 930 °C without vacuum

Safety information

Metal dust is hazardous to health. Use an air exhaustor system when trimming or separating. In rare cases, persons may be allergic on the ingredients of the alloy or experience discomfort as a result of an electrochemical reaction.

Interactions

In rare cases, the occlusal or interdental contact between different alloys may cause discomfort due to an electrochemical reaction.

Warranty

Our application-specific recommendations, irrespective of whether they are given vocal, in writing or practical instruction, are based on our own experience and tests and can only be recommendations. The products are subject to continuous improvement. We therefore reserve the right to make changes in design or composition. Please keep dry and store at room temperature.

C.HAFNER Service Order telephone: +49 7044 90333-333



C. HAFNER GmbH + Co. KG
Gold and Silver Refinery
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Germany
Tel. +49 7044 90333-0
dental@c-hafner.de
www.c-hafner.de

Données techniques Degudent® U

Densité (g/cm ³)	18,0
Intervalle de fusion °C	1260-1150
Dureté (HV 5/30) m, d, co/cu	200, 240, 190/200
Température préchauffage °C	850
Température de coulée °C	1410
Parcours du chauffage après la fusion (s) A l'aide d'électricité 180, par induction 5-10, avec flamme ouverte 5-10	
0,2% limite élastique (MPa) m, d, co/cu	470, 580, 490/490
Allongement de rupture (%) m, d, co/cu	7, 3, 11/11
Module E(GPa)	105
Fondant	p. ex. Pasta Flux
CTE 25-500 (600) °C	13,8 (14,0) µm/mK
Température de cuisson maximale recommandée °C	1050
Brasures recommandées:	Orplid® Keramik Lot 1050 Orplid® Lot 760
Fil de soudage:	Degudent® U, 0,35 mm
Recuit d'adoucissement: 950 °C / 15 min, tremper dans l'eau Durcissement : 600 °C / 15 min	

m = mou, d = durci, co/cu = après la coulée / la cuisson

Instructions de mise en œuvre

Mise en place des tiges de coulée:

Conformément aux règles applicables en art dentaire (cf. Instructions générales d'utilisation)

Mise en revêtement:

Revêtements à liant phosphaté

Préchauffage:

850 °C, 30-120 min. à la température finale, selon la taille du moufle

Coulée:

1370-1420, pour les appareils de coulée chauffés par résistance, augmenter éventuellement de 20-30 °C, creuset en graphite ou, en cas de flamme ouverte, creuset en céramique

Finition:

à l'aide de fraises au carbure et/ou des abrasives à base de liant céramique. Toujours poncer dans un sens ! Sablage à angle plat avec 110 µm d'oxyde d'aluminium, pression max. 2 bar.

Nettoyage:

Purifier à l'aide d'un appareil ultrasonique ou nettoyer au jet de vapeur.

Cuisson à l'oxyde::

5 min à 930 °C sans vide

Consignes de sécurité

La poussière métallique est nocive. Utiliser un dispositif d'aspiration pendant la finition. Dans certains cas isolés et rares, des allergies à des composants de l'alliage ou des sensations désagréables dues à des réactions électrochimiques peuvent survenir.

Interactions

En cas de contact occlusif ou interproximal d'alliages différents, des sensations désagréables dues à des réactions électrochimiques peuvent survenir dans certains cas isolés et rares.

Garantie

Qu'elles soient communiquées oralement, par écrit ou à l'occasion d'une démonstration pratique, nos recommandations techniques de mise en œuvre sont basées sur nos propres expériences et essais et ne sont données qu'à titre indicatif. Les alliages de C.HAFNER sont désignés pour un usage unique. À conserver dans un endroit sec et à température ambiante.

C.HAFNER Service clients:

ligne directe pour les commandes: +49 7044 90333-333



C. HAFNER GmbH + Co. KG
Affinerie d'or et d'argent
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Allemagne
Tel. +49 7044 90333-0
dental@c-hafner.de
www.c-hafner.de

Tekniske spesifikasjoner Degudent® U

Tetthet (g/cm ³)	18,0
Smelteintervall °C	1260-1150
Hardhet(HV 5/30) m, h, s/b	200, 240, 190/200
oppvarmingstemperatur °C	850
Støpetemperatur °C	1410
Ettervarmingstider (s) elektrisk 180, induktiv 5-10, åpen flamme 5-10	
0,2 % strekkgrense (MPa) m, h, s/b	470, 580, 490/490
Bruddforlengelse (%) m, h, s/b	7, 3, 11/11
E-modul (GPa)	105
Fluksmiddel:	f. ex. Pasta Flux
CTE 25-500 (600) °C	13,8 (14,0) µm/mK
Anbefalt maksimal påbrenningstemperatur °C	1050
Anbefalt lodd:	Orplid® Keramik Lot 1050 Orplid® Lot 760
Lasersveistråd:	Degudent® U, 0,35 mm
mykgjødning: 950 °C / 15 min herde: 600°C / 15min	

m: myk, h: herdet, s/b: støping/brann

Bruksanvisning

Stifting:

i henhold til tannlege standarder (se generell bruksanvisning)

Innstøping:

fosfatbundet innstøpingsmasse

Forvarming:

850 °C, 30–120 minutter til slutttemperatur, avhengig av muffelstørrelse.

Støping:

1370-1420, ved motstandsoppvarmede støpeapparater økes eventuelt med 20-30 °C, grafitgryte eller ved åpen flamme med keramisk gryte

Utarbeide:

Med karbidfreser og/eller keramisk bundne steiner. Slip alltid i én retning! Blås i flat vinkel med 110 µm aluminiumoksid. Trykk maks. 2 bar.

Rengjøring:

Damp av med dampstråleapparat eller ultralyd

Oksidforbrenning:

5 minutter ved 930 °C uten vakuum.

Sikkerhetsinformasjon

Metallstøv er helseskadelig. Bruk avtrekk ved bearbeiding. Allergier mot bestanddeler i legeringen eller elektrokemisk betingede ubehagelige følelser kan forekomme i sjeldne tilfeller.

Interaksjoner

Ved okklusal og approssimal kontakt mellom forskjellige legeringer kan det i sjeldne tilfeller oppstå elektrokemisk betingede ubehagelige følelser.

Garanti

Våre anbefalinger for bruk, uansett om de gis muntlig, skriftlig eller gjennom praktisk veiledning, er basert på våre egne erfaringer og forsøk og kan derfor kun betraktes som veiledende verdier. Legeringene fra C.HAFNER er beregnet for engangsbruk. Oppbevares tørt og ved romtemperatur.

C.HAFNER Service:

Bestilling telefon: +49 7044 90333-333



C. HAFNER GmbH + Co. KG
Gull- og sølvskilleanstalt
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Tyskland
Tel. +49 7044 90333-0
dental@c-hafner.de
www.c-hafner.de