Pangold® Keramik N2

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

Zlitina PFM v skladu z DIN EN ISO 22674 in DIN EN ISO 9693 za normalno raztezne keramične materiale z normalnim tališčem

REF 1054
MD
CE 0483

Colour: white **Type:** 4

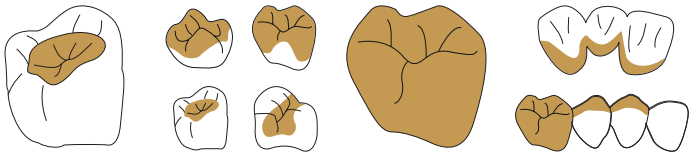
Indications: Inlays, crowns, bridges of all spans, resin or normal expanding ceramic veneers

Couleur: blanc **Type:** 4

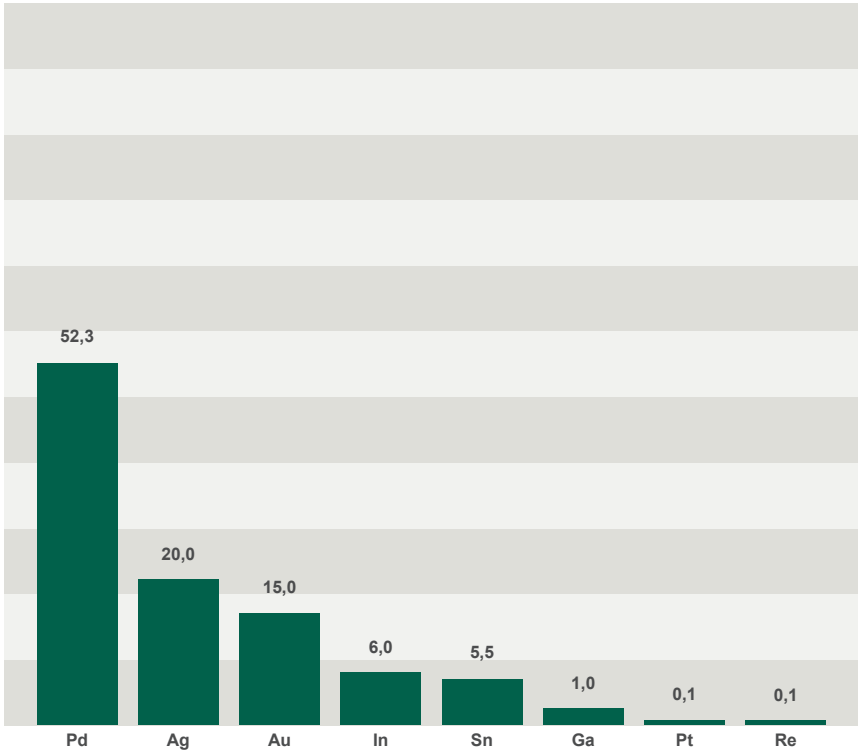
Indications: Inlays, couronnes, ponts de toutes portées, revêtement de résine ou de la céramique à expansion normale

Barva: bela **Type:** 4

Indikacija: Inleji, krone, mostovi vseh razponov, smolni furnirji ali keramične materiale z normalnim tališčem



Alloy Composition % **Composition de l'alliage en %** **Sestava zlitine %**



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

Opozorilo! Lahko škoduje organom pri dolgotrajni ali ponavljajoči se izpostavljenosti. Ne vdihavati prahu/dima/plina/meglice/hlapov/razpršila. Ob slabem počutju poiščite zdravniško pomoč/oskrbo.
Nevarna sestavina: indij

UFI: P110-801U-R00D-S6K8

D 5.2024. © C.HAFNER, D-Wimsheim.

8788

EN

Technical specifications Pangold® Keramik N2

Density (g/cm³)	12,1
Melting range °C	1265-1135
Hardness (HV 5/30) s,h,c/f	265, 325, 295/270
Pre-heat temperature °C	850
Casting temperature °C	1420
Additional heating time after melting (s) electrical 120-180, inductive 10-15, flame 10-15	
0,2% Elastic limit (MPa) s, h, c	460, 660,600/535
Ultimate elongation (%) s, h, c	12, 3, 12/11
E-modulus (GPa)	113
Flux	p. ex. Pasta Flux
CTE 25-500 (600) °C	14,2 (14,4) µm/mK
Highest recommended firing temperature °C	1035
Soldering recommendation:	Cehadentor Keramik Lot 1110 Orplid® Lot 760, 735
Welding rod:	Universalschweißdraht classic, 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 investings

Pre-heating:
850 °C, 30 to 120 min at end temperature, corresponding to muffle size

Casting:
1420 °C, If necessary, increase by 20-30 °C with resistance-heated casting units, ceramic crucible.

Trimming:
With carbide milling and/or ceramical bonded abrasives. Always sand in one direction! Blasting at a flat angle with 50 -125 µm aluminium oxide, pressure max. 2 bar.

Cleaning:
ultrasonic cleaning or steaming with steam device

Oxide firing:
5 min at 900 °C without vacuum.

FR

Données techniques Pangold® Keramik N2

Densité (g/cm³)	12,1
Intervalle de fusion °C	1265-1135
Dureté (HV 5/30) m, d, co/cu	265, 325, 295/270
Température préchauffage °C	850
Température de coulée °C	1420
Parcours du chauffage après la fusion (s) A l'aide d'électricité 120-180, par induction 10-15, avec flamme ouverte 10-15	
0,2% limite élastique (MPa) m, d, co/cu	460, 660,600/535
Allongement de rupture (%) m, d, co/cu	12, 3, 12/11
Module E(GPa)	113
Fondant	p. ex. Pasta Flux
CTE 25-500 (600) °C	14,2 (14,4) µm/mK
Température de cuisson maximale recommandée °C	1035
Brasures recommandées:	Cehadentor Keramik Lot 1110 Orplid® Lot 760, 735
Fil de soudage:	Universalschweißdraht classict, 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:
1420 °C, pour les appareils de coulée chauffés par résistance, augmenter éventuellement de 20-30 °C, 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 50 -125 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 900 °C sans vide.

SI

Tehnične specifikacije Pangold® Keramik N2

Gostota (g/cm³)	12,1
Razpon taljenja °C	1265-1135
Trdota (HV 5/30) m, p, u/ž	265, 325, 295/270
Temperatura predogrevanja °C	850
Temperatura ulivanja °C	1420
Čas dodatnega gretja po taljenju (s) električno 120-180, induktivno 10-15, plamensko 10-15	
meja elastičnosti (MPa) m, p, u/ž	460, 660,600/535
Največji raztezek (%) m, p, u/ž	12, 3, 12/11
E-modul (GPa)	113
Spajkalna pasta:	Pasta Flux ali podobna
CTE 25-500 (600) °C	14,2 (14,4) µm/mK
Najvišja priporočena temperatura žganja °C	1035
Priporočilo za spajkanje:	Cehadentor Keramik Lot 1110 Orplid® Lot 760, 735
Varilna palica:	Universalschweißdraht classic, 0,35 mm
Mehčanje: 950 °C / 15 min, namakanje v vodi utrjevanje: 600 °C / 15 min	

m: mehka, p: poboljšana, u/ž: po ulivanju/žganju

Navodila za uporabo

Uporaba dolivnih kanalov:
Skladno z zobotehničnimi standardi (glejte splošna navodila za uporabo).

Vložna masa:
Fosfatne vložne mase

Predogrevanje:
850 °C, 30-120 min. pri končni temperaturi, odvisno od velikosti žarilne peči.

Odlivanje:
1420 °C, Po potrebi zvišajte temperaturo za 20-30 °C z uporovno ogrevanimi livnimi enotami, s keramičnim lončkom.

Obrezovanje:
S karbidnim frezanjem in/ali keramično vezanimi abrazivi. Pazite, da se bo ves čas uporabljala ista smer vrtenja! Peskanje z delci aluminijevega oksida velikosti 50-125 µm. Pritisk ne sme preseči 2 bar.

Čiščenje:
Očistite s parnim pripomočkom ali vrenjem v destilirani vodi.

Oksidacijsko žganje::
5 min. pri 900 °C brez vakuuma.

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

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

Varnostna opozorila

Opozorilo! Lahko škoduje organom pri dolgotrajni ali ponavljajoči se izpostavljenosti. Ne vdihavati prahu/dima/plina/meglice/hlapov/razpršila. Ob slabem počutju poiščite zdravniško pomoč/oskrbo.

Interakcije:

V redkih primerih lahko okluzalni ali interdentalni stik med različnimi zlitinami povzroči neugodje zaradi električne reakcije.

Garancija

Naša priporočila, ki so specifična za vrsto uporabe, temeljijo na naših lastnih izkušnjah in preskusih ter so v vsakem primeru le priporočila, ne glede na to, ali so podana ustno, pisno ali v obliki praktičnih navodil. Izdelke neprestano izboljšujemo, zato si pridržujemo pravico do sprememb pri zasnovi ali sestavi. Shranjujte zaščiteno pred vlago pri sobni temperaturi.

Servis C.HAFNER:
Tel. št. za naročila: +49 7044 90333-333

C. HAFNER GmbH + Co. KG
Rafinerija zlata in srebra
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Nemčija
Tel. +49 7044 90333-0
dental@c-hafner.de
www.c-hafner.de