

## 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 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.

## Vertrieb



C.HAFNER GmbH + Co. KG  
Gold- und Silberscheideanstalt  
Maybachstrasse 4  
71299 Wimsheim  
Tel. +49 7044 90333-333  
dental@c-hafner.de  
www.c-hafner.de



Deutsche Aurumed  
Edelmetalle GmbH  
Laberstrasse 7  
93161 Sinzing / Regensburg  
Tel. +49 941 94263-0  
info@deutsche-aurumed.de  
www.deutsche-aurumed.de

## Eco 52

Metallkeramik-Legierung nach DIN EN ISO 22674 und DIN EN ISO 9693 für hoch expandierende, niedrigschmelzende Keramikmassen zur Herstellung von Zahnersatz

**Indikationen:** Inlays, Kronen, Brücken aller Spannweiten, Verblendung mit Kunststoff oder hochexpandierender Keramik



**Farbe:** Hellgelb

**Typ:** 4

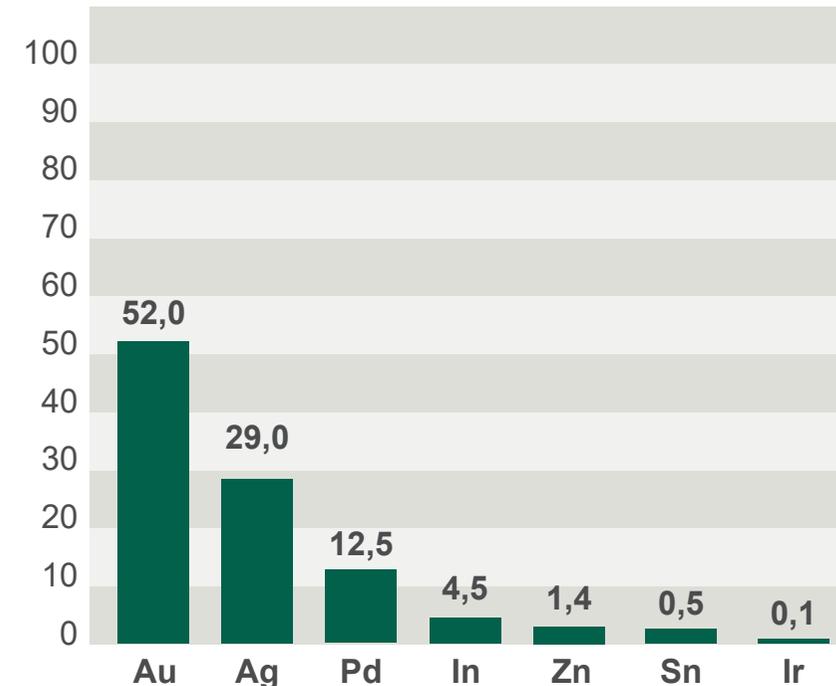
**REF** 1589

**MD**



**CE** 0483

## Legierungszusammensetzung %



C. HAFNER GmbH + Co. KG  
Gold- und Silberscheideanstalt  
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Deutschland

## Technische Daten Eco 52

Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	14,0
Schmelzintervall °C	1080-970
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	150, 235, 205/235
Vorwärmtemperatur °C	750
Gießtemperatur °C	1200
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 20-30, induktiv 5-8, Flamme 5-8	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	325, 510, 440/570
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	12, 5, 6/6
E-Modul (GPa)	102
Flussmittel	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	16,5 (16,9) µm/mK
höchste empf. Brenntemp. °C	870
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot CF 950
Nach dem Brand:	Orplid® Lot CF 720
Laserschweißdraht:	Eco 52 0,35 mm
Weichglühen: 800 °C / 15 min, in Wasser abschrecken	
Aushärten: 500 °C / 15 min	

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

## Sicherheitshinweis



Achtung! Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol nicht einatmen. Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.

Gefährlicher Bestandteil: Indium

UFI: JG10-S0GU-800U-2WGK

## Gebrauchsanweisung

### Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

### Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

### Vorwärmen:

750 °C, 30-90 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

### Gießen:

1200 °C, bei Vakuum-Druckguss widerstandsbeheizt um 20-30 °C erhöhen, Graphittiegel bzw. Keramiktiegel

### Ausarbeiten:

Mit Hartmetallfräsern und/oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 110-150 µm Aluminiumoxid, Druck max. 2 bar.

### Reinigen:

abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen

### Oxidbrand

10 min bei 800 °C mit Vakuum. Die Oxide sind zwingend zu entfernen. Vorzugsweise 10 – 15 Minuten absäuern im warmen und sauberen Neacidbad oder sorgfältig mit 50 – 110 µm Aluminiumoxid abstrahlen. Abschließend gründlich abdampfen.