

## 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

# Elfenbeingold® G2

Goldreduzierte Gusslegierung nach DIN EN ISO 22674 zur Herstellung von Zahnersatz

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



**Farbe:** Hellgelb

**Typ:** 4

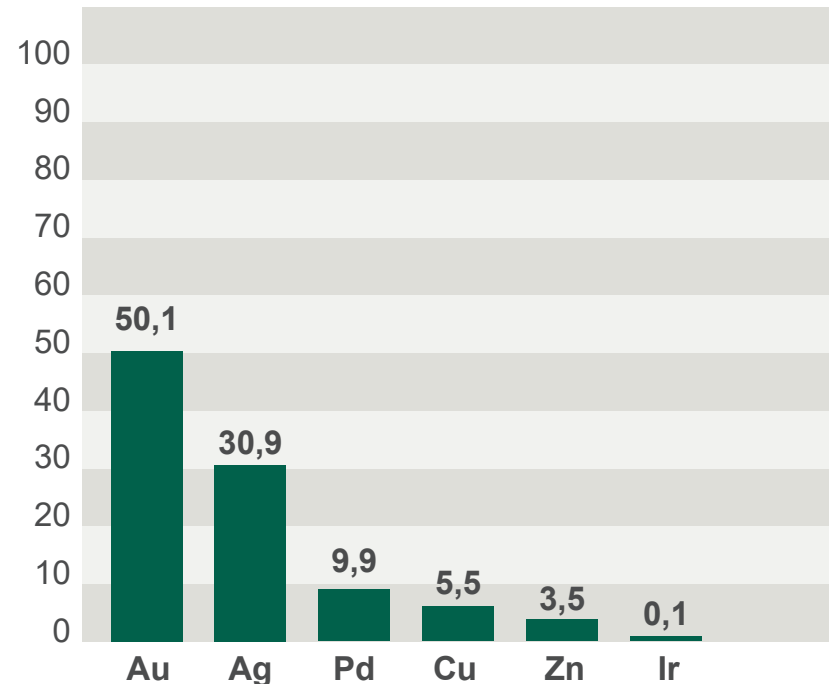
**REF** 1002

**MD**



**CE** 0483

## Legierungszusammensetzung %



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

## Technische Daten Elfenbeingold® G2

Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	13,5
Schmelzintervall °C	1020-900
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	160, 260, 245
Vorwärmtemperatur °C	700
Gießtemperatur °C	1100
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 15-20, induktiv 5-8, Flamme 5-8	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	330, 670, 480
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	36, 19, 24
E-Modul (GPa)	110
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	- µm/mK
Lotempfehlung:	Orplid® Lote 825, 790
Laserschweißdraht:	Elfenbeingold G2 0,35 mm
Weichglühen: 750 °C / 15 min, in Wasser abschrecken	
Aushärten: 350 °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, gipsgebundene Einbettmassen

### Vorwärmen:

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

### Gießen:

1100 °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