

## 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

# Orplid® Keramik 21

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

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



**Farbe:** Gelb

**Typ:** 4\*

**REF** 1521

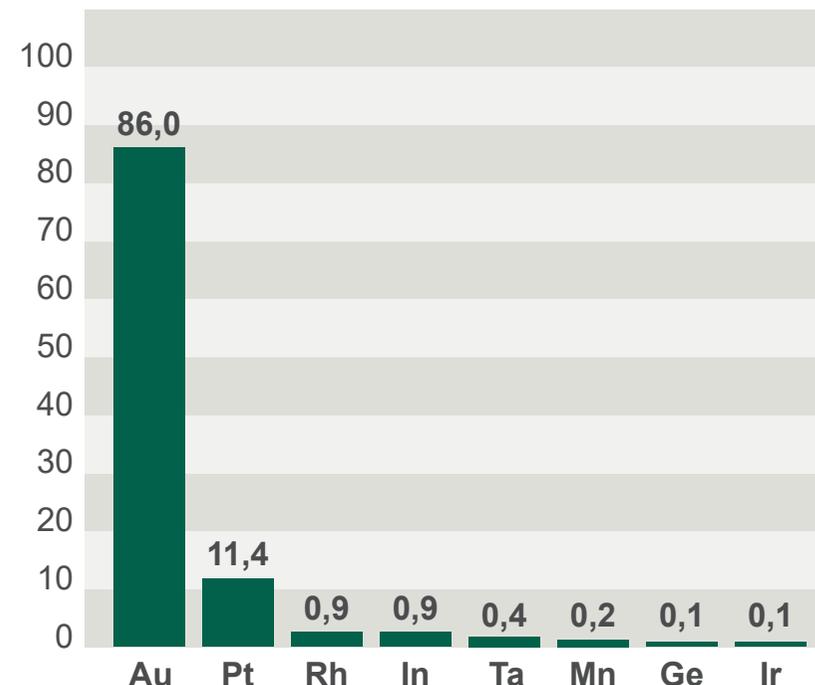
**MD**



**CE** 0483

\*ausgehärtet

## Legierungszusammensetzung %



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

## Technische Daten Orplid® Keramik 21

Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	19,0
Schmelzintervall °C	1130-1080
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	90, 160, 130/145
Vorwärmtemperatur °C	850
Gießtemperatur °C	1280
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 60-90, induktiv 5-10, Flamme 5-10	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	200, 400, 280/340
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	23, 15, 16/17
E-Modul (GPa)	86
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	13,7 (14,1) µm/mK
höchste empf. Brenntemp. °C	980
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot 1020
Nach dem Brand:	Orplid® Lote 825, 735
Laserschweißdraht:	Orplid® Keramik 21 0,35 mm
Weichglühen: 700 °C / 15 min, in Wasser abschrecken	
Aushärten: 500 °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

### Vorwärmen:

850 °C, 30-120 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

### Gießen:

1280 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten ggf. um 10-20 °C erhöhen, Graphittiegel bzw. bei offener Flamme mit Keramiktiegel

### Ausarbeiten:

Mit Hartmetallfräsen und / oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen in flachem Winkel mit 110-125 µm Aluminiumoxid Druck max. 2 bar.

### Reinigen:

abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen

### Oxidbrand:

5 min bei 900 °C ohne Vakuum