

## 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 4

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:** Weiß

**Typ:** 4

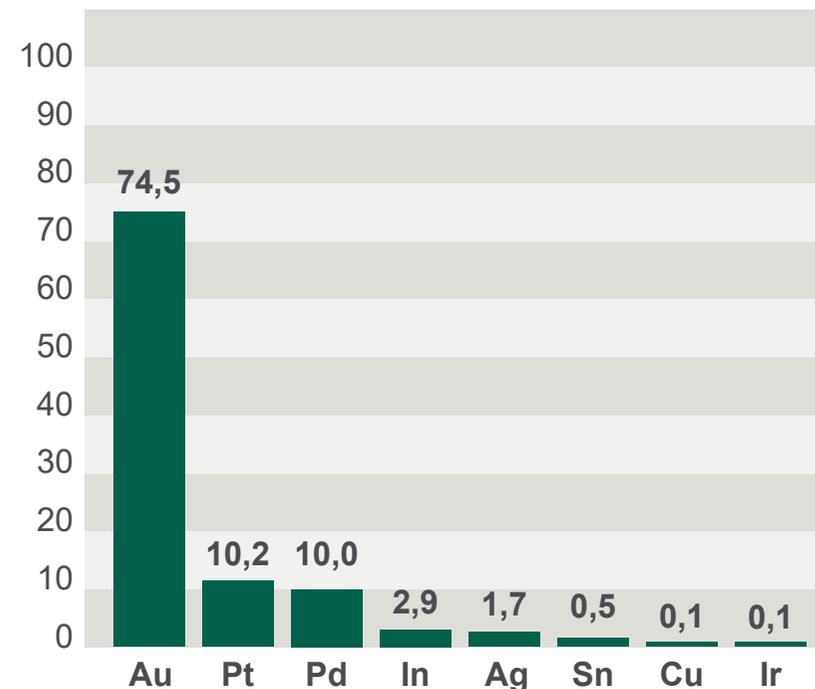
**REF** 1029

**MD**



**CE** 0483

## Legierungszusammensetzung %



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

## Technische Daten Orplid® Keramik 4

Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	17,6
Schmelzintervall °C	1275-1135
Härte (HV 5/30) w, a, g/b	150, 260, 190/190
Vorwärmtemperatur °C	850
Gießtemperatur °C	1440
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 120-180, induktiv 10-15, Flamme 10-15	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	285, 535,430/505
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	19, 2, 14/13
E-Modul (GPa)	108
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	13,5 (13,8) µm/mK
höchste empf. Brenntemp. °C	1035
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot 1050
Nach dem Brand:	Orplid® Lote 760, 735
Laserschweißdraht:	Orplid® Keramik 4 0,35 mm
Weichglühen: 900 °C / 15 min, in Wasser abschrecken	
Aushärten: 600 °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: AM00-Q0KV-600W-FGNX

## Gebrauchsanweisung

### Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

### Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

### Vorwärmen:

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

### Gießen:

1440 °C, Graphittiegel bzw. bei offener Flamme mit Keramiktiegel

### Ausarbeiten:

Mit Hartmetallfräsen und / oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Hohe Drehzahlen und starken Anpressdruck vermeiden (Schuppenbildung); Abstrahlen mit 50-125 µm Aluminiumoxid, Druck max. 2 bar.

### Reinigen:

abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen

### Oxidbrand:

5 min bei 960 °C ohne Vakuum