

## 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 5

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

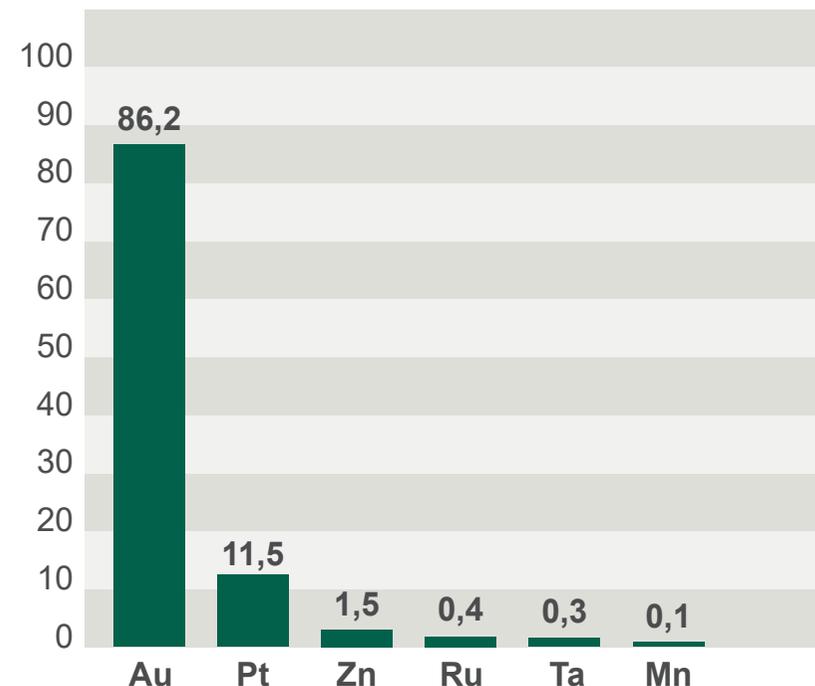
**REF** 1275

**MD**



**CE** 0483

## Legierungszusammensetzung %



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

## Technische Daten Orplid® Keramik 5

Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	19,0
Schmelzintervall °C	1100-1035
Härte (HV 5/30) w, a, g/b	90, 170, 145/170
Vorwärmtemperatur °C	850
Gießtemperatur °C	1250
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 60-90, induktiv 5-10, Flamme 5-10	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	195, 420, 440/515
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	22, 5, 10/12
E-Modul (GPa)	98
Flussmittel	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	14,1 (14,3) µm/mK
höchste empf. Brenntemp. °C	960*
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot 1020
Nach dem Brand:	Orplid® Lot 760, CF 720
Laserschweißdraht:	Orplid® Keramik 5 0,35 mm
Weichglühen: 800 °C / 15 min, in Wasser abschrecken	
Aushärten: 450 °C / 15 min	

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

\*Temperatur möglich bei optimaler Abstützung oder individuellem Brennträger

## Gebrauchsanweisung

### Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

### Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

### Vorwärmen:

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

### Gießen:

1250 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten ggf. um 20-30 °C erhöhen, Graphittiegel bzw. bei offener Flamme mit Keramiktiegel

### Ausarbeiten:

Mit Hartmetallfräsern und / oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen in flachem Winkel mit 50-125 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar

### Reinigen:

abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen

### Oxidbrand:

5 min bei 900 °C ohne Vakuum. Die Oxide sind zwingend zu entfernen. Vorzugsweise 10 – 15 Minuten absäuern im warmen und sauberen Neacidbad oder sorgfältig 50 – 110 µm Aluminiumoxid abstrahlen. Abschließend gründlich abdampfen.