

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 PF

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: Hellgelb

Typ: 4

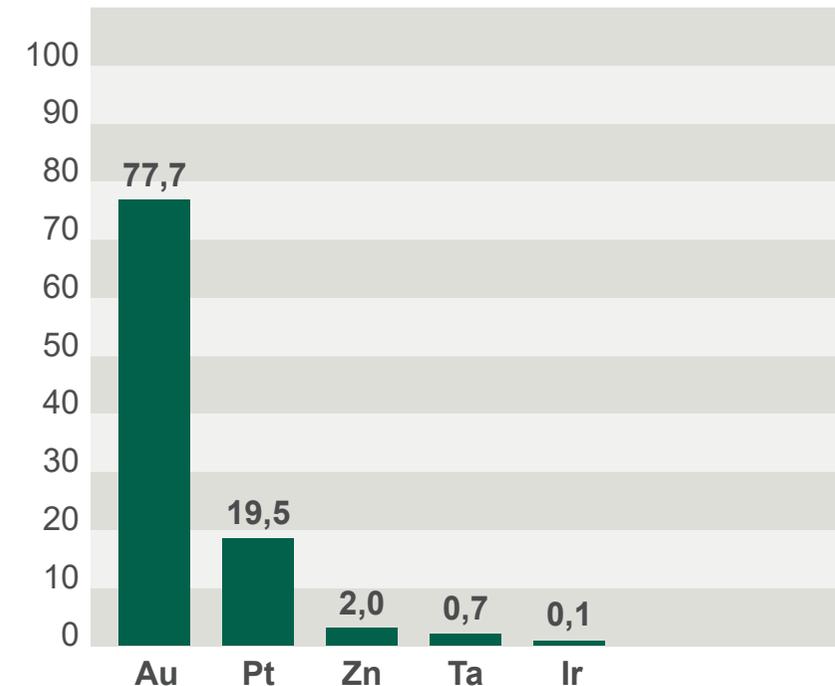
REF 1030

MD



CE 0483

Legierungszusammensetzung %



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

Technische Daten Orplid® Keramik PF

Dichte (g/cm ³)	19,1
Schmelzintervall °C	1190-1020
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	130, 200, 220/165
Vorwärmtemperatur °C	800
Gießtemperatur °C	1320
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 90-120, induktiv 5-10, Flamme 5-10	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	260, 410, 455/545
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	23, 15, 11/10
E-Modul (GPa)	103
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	13,3 (13,6) µm/mK
höchste empf. Brenntemp. °C	920
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot 1050
Nach dem Brand:	Orplid® Lote 760, 735
Laserschweißdraht:	Orplid® Keramik PF 0,35 mm
Weichglühen: 900 °C / 15 min, in Wasser abschrecken	
Aushärten: 550 °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:

800 °C, 30-120 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

Gießen:

1320 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten ggf. um 20-30 °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 50 -125 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar.

Reinigen:

abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen

Oxidbrand:

5 min bei 940 °C ohne 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.