

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

Pangold® Keramik N2

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

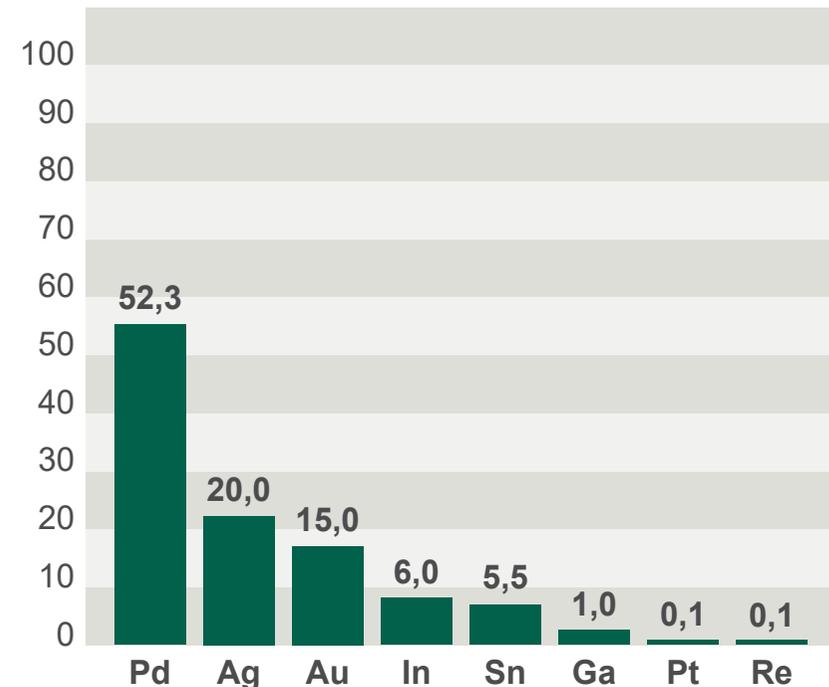
REF 1054

MD



CE 0483

Legierungszusammensetzung %



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

Technische Daten Pangold® Keramik N2

Dichte (g/cm ³)	12,1
Schmelzintervall °C	1265-1135
Härte (HV 5/30) w, a, g/b	265, 325, 295/270
Vorwärmtemperatur °C	850
Gießtemperatur °C	1420
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 120-180, induktiv 10-15, Flamme 10-15	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	460, 660,600/535
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	12, 3, 12/11
E-Modul (GPa)	113
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	14,2 (14,4) µm/mK
höchste empf. Brenntemp. °C	1035
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Cehadentor Keramik Lot 1110
Nach dem Brand:	Orplid® Lote 760, 735
Laserschweißdraht:	Universalschweißdraht classic 0,35 mm
Weichglühen: 950 °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: P110-801U-R00D-S6K8

Gebrauchsanweisung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

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

Gießen:

1420 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten um 20 - 30 °C erhöhen, Keramikiegel

Ausarbeiten:

Mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen 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