

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® LFC

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

Indikationen: Inlays, Kronen, Brücken aller Spannweiten, Verblendung mit Kunststoff oder hochexpandierender Keramik



Farbe: Weiß

Typ: 4

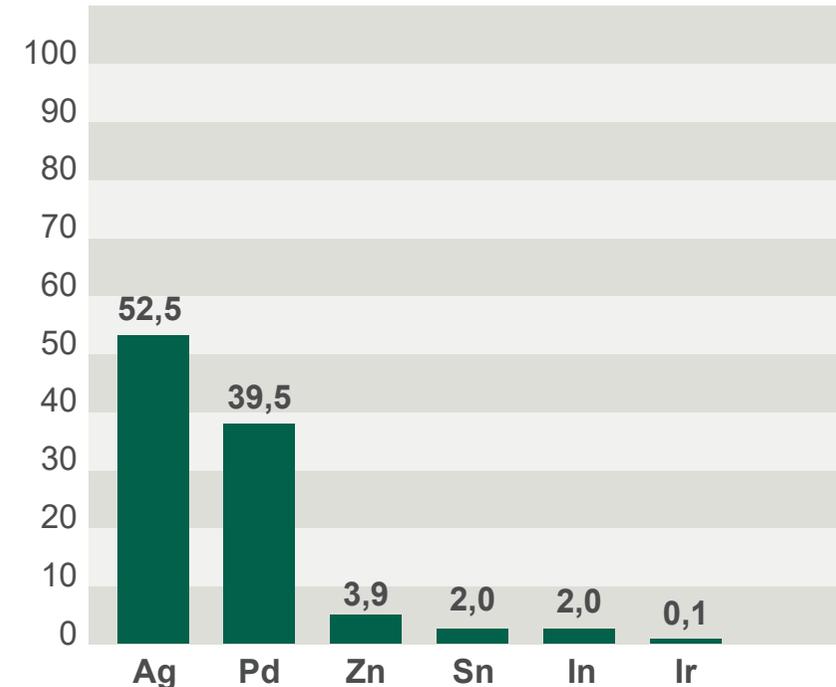
REF 1596

MD



CE 0483

Legierungszusammensetzung %



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

Technische Daten Pangold® LFC

Dichte (g/cm ³)	11,0
Schmelzintervall °C	1175-1075
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	180, 200, 210/190
Vorwärmtemperatur °C	800
Gießtemperatur °C	1310
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 90-120, induktiv 10-15, Flamme 10-15	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	420, 500,480/420
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	22, 18, 14/24
E-Modul (GPa)	113
Flussmittel	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	16,3 (16,7) µm/mK
höchste empf. Brenntemp. °C	975
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Orplid® Keramik Lot CF 950
Nach dem Brand:	Orplid® Lot CF 720
Laserschweißdraht:	Pangold LFC 0,35 mm
Weichglühen: 800 °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: 5J10-9067-K00C-R82N

Gebrauchsanweisung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

800°C, 30-90 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

Gießen:

1310°C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten ggf. um 10-20 °C erhöhen, Keramiktiegel (Graphittiegel möglich)

Ausarbeiten:

mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen in flachem Winkel mit 110 - 150 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar.

Reinigen:

abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen

Oxidbrand:

10 min bei 800 °C mit 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.