

GHAFNER

Edelmetall • Technologie



Orplid® EH

Hochgoldhaltige Gusslegierung nach DIN EN ISO 22674 zur Herstellung von Zahnersatz

Indikationen: Inlays, Kronen, Brücken aller Spannweiten, Verblendung mit Kunststoff, Modellgussprothesen, Klammern



REF 1025

MD

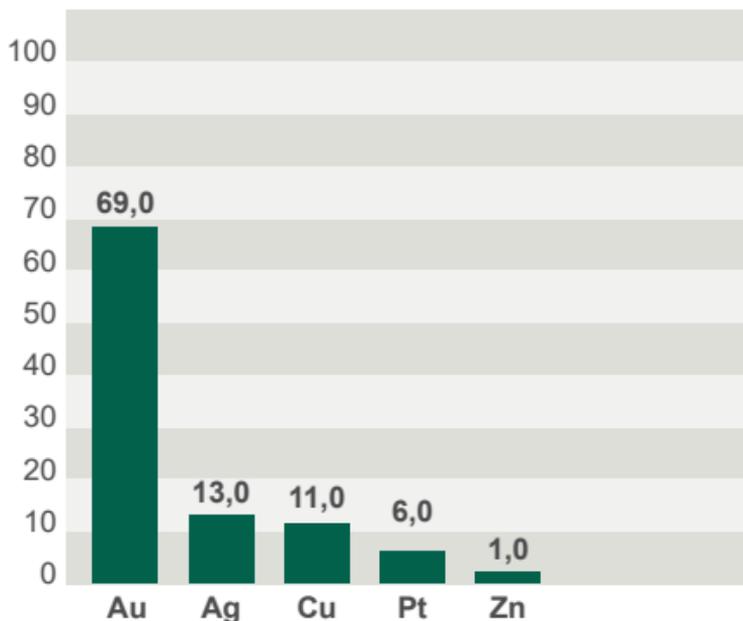


CE 0483

Farbe: Gelb

Typ: 4

Legierungszusammensetzung %



Technische Daten Orplid® EH

Dichte (g/cm ³)	15,4
Schmelzintervall °C	930-890
Härte (HV 5/30) w,a,g/b	165, 270, 280
Vorwärmtemperatur °C	700
Gießtemperatur °C	1060
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s) elektrisch 15-20, induktiv 5-8, Flamme 5-8	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g	385, 670, 660
Bruchdehnung (%) w, a, g	34, 12, 12
E-Modul (GPa)	90
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	- µm/mK
Lotempfehlung:	ORPLID® Lote 825, 790
Laserschweißdraht:	ORPLID® EH 0,35 mm
Weichglühen: 750 °C / 15 min, in Wasser abschrecken Aushärten: 450 °C / 15 min	

w = weich, a = ausgehärtet, g = nach dem Guß

Gebrauchsanweisung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen, gipsgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

700 °C, 30-120 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

Gießen:

1060 °C, bei Vakuum-Druckguss widerstandsbeheizt um 20-30 °C erhöhen, Graphittiegel bzw. bei offener Flamme mit Keramiktiegel

Ausarbeiten:

mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen

Reinigen:

Ultraschallreinigung oder abdampfen mit Dampfstrahlgerät

Sicherheitshinweise

Metalstaub 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.

D 3.2023. © C.HAFNER, D-Wimsheim.

C.HAFNER Service: Bestell-Telefon: +49 7044 90333-333



C. HAFNER GmbH + Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Deutschland
Tel. +49 7044 90333-0
dental@c-hafner.de
www.c-hafner.de