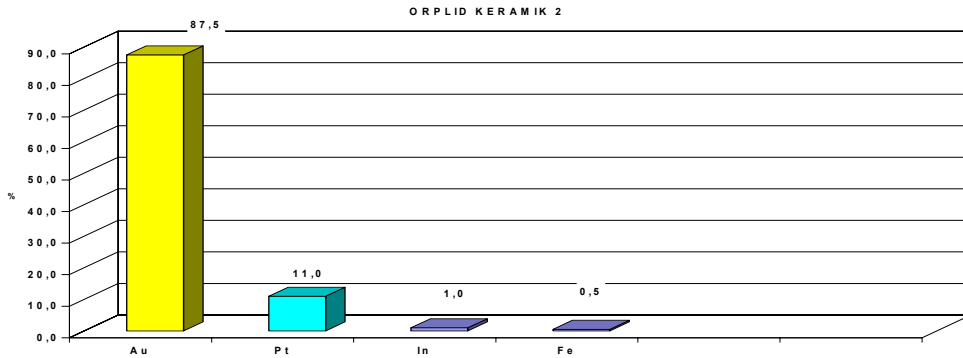


Technisches Datenblatt ORPLID[®] KERAMIK 2

Zusammensetzung:	Au	87,5
	Pt	11,0
	In	1,0
	Fe	0,5



NORM:	DIN EN ISO 9693
Farbe:	sattgelb
Schmelzintervall °C:	1125-1050
Vickershärte (HV 5/30):	a: 175 w: 90 g/b: 175
0,2% Dehngrenze (MPa):	a: 360 w: 150 g/b: 345
Bruchdehnung (%):	a: 13 w: 24 g/b: 15
Weichglühen:	15 min bei 900 °C/in Wasser abschrecken
Aushärten:	15 min bei 600 °C/Luft
Vorwärmtemperatur °C:	800
Gießtemperatur °C:	1280
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s):	elektr.: 60 - 90 induktiv: 5 - 10 Flamme: 5 - 10
Dichte:	19,1
WAK 25-500°C (µm/mK):	14,1
WAK 25-600°C (µm/mK):	14,2
Lot v. d. Brand:	Orplid Keramik Lot 1020
Lot n. d. Brand:	Orplid Lote 760, 735

Verarbeitungsanleitung Orplid Keramik 2

Anstiften: nach zahntechnischen Regeln (s. Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten: phosphatgebundene Einbettmassen (Cehacast P oder Cehacast Speed)

Vorwärmen: 800 °C, 30 bis 120 min auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

Gießen: 1280 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten 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! Hohe Drehzahlen und starken Anpreßdruck vermeiden (Schuppenbildung); Abstrahlen mit 50-125 µm Aluminiumoxid.
Druck max. 2 bar

Reinigen: dampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen

Oxidbrand: 5 min bei 940 °C ohne Vacuum

Löten: v. d. Brand: Orplid Keramik Lot 1020
n. d. Brand: Orplid Lote 760, 735

Brennen: hochschmelzende Keramikmassen

Brenntemperatur der Keramikmasse:
(Lt. Herstellerangaben)

Normalabkühlung.

Nachweis der Konformität:



Ergebnisse der umfangreichen Analysen zur Bioverträglichkeit können Sie auf unserer Homepage (www.c-hafner.de) nachlesen.

Der C. Hafner-Service

Bestelltelefon zum Ortstarif:

Technische Beratung kostenfrei:

0180-17231-02 bis -05

0800-8700800

C. HAFNER GmbH+Co.
Gold- und Silberscheideanstalt
Bleichstraße 13-17
D-75173 Pforzheim