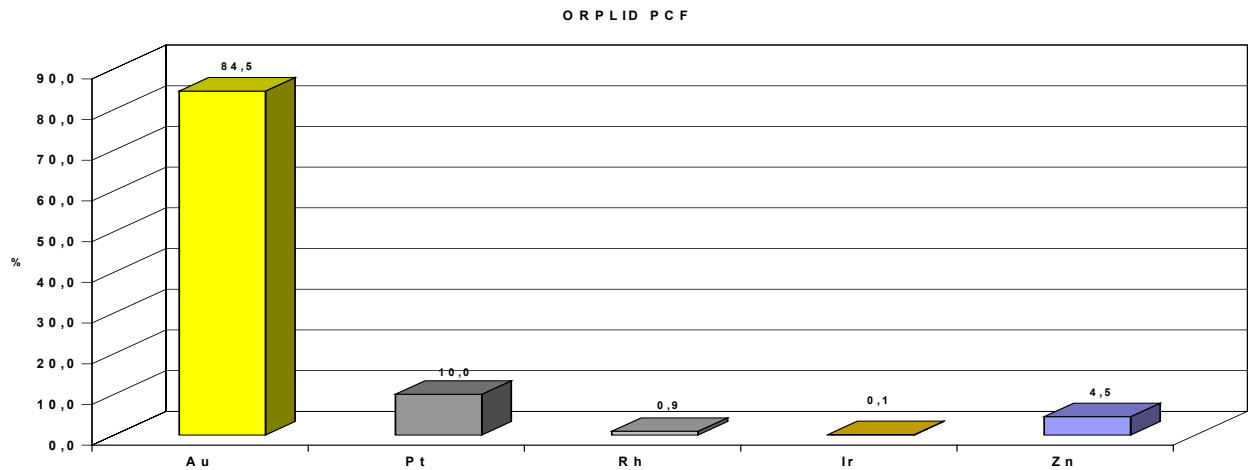


Technisches Datenblatt ORPLID® PCF

Zusammensetzung:	Au	84,5
	Pt	10,0
	Rh	0,9
	Ir	0,1
	Zn	4,5



NORM:	DIN EN ISO 1562
Typ:	IV
Farbe:	gelb
Schmelzintervall °C:	1030-935
Vickershärte (HV 5/30):	a: 205 w: 145 g/b: 200
0,2% Dehngrenze (MPa):	a: 560 w: 320 g/b: 400
Bruchdehnung (%):	a: 8 w: 15 g/b: 12
Weichglühen:	15 min bei 800 °C/in Wasser abschrecken
Aushärten:	15 min bei 400 °C/Luft
Vorwärmtemperatur °C:	700
Gießtemperatur °C:	1160
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s):	elektr.: 20 - 40 induktiv: 5 - 8 Flamme: 5 - 10
Dichte g/cm³:	18,1
Lote :	Orplid Lote CF 860, CF 720

Verarbeitungsanleitung ORPLID® PCF

- Anstiften:** nach zahntechnischen Regeln (s. Allgemeine Gebrauchsanweisung)
- Einbetten:** phosphatgebundene Einbettmassen (Cehacast P oder Cehacast Speed)
- Vorwärmen:** 700 °C, 30 bis 120 min auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße
- Gießen:** 1160 °C, bei Vacuum-Druckguss widerstandsbeheizt ggf. 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
- Löten:** Orplid Lote CF 860, CF 720

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