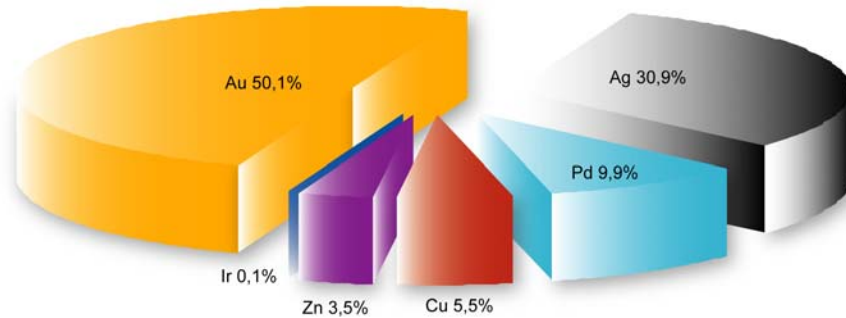


Technisches Datenblatt Elfenbeingold® G2

Zusammensetzung:

Au	50,1	Cu	5,5
Ag	30,9	Zn	3,5
Pd	9,9	Ir	0,1



NORM:	DIN EN ISO 22674
Typ:	5
Farbe:	Hellgelb
Schmelzintervall °C:	970-910
Vickershärte (HV 5/30):	w: 160 a: 260 g/b: 245
0,2% Dehngrenze (MPa):	w: 480 a: 800 g/b: 740
Bruchdehnung (%):	w: 20 a: 8 g/b: 10
Weichglühen:	15 min bei 750 °C/in Wasser abschrecken
Aushärten:	15 min bei 350 °C/Luft
Vorwärmtemperatur °C:	700
Gießtemperatur °C:	1100
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s):	elektr.: 15 - 20 induktiv: 5 - 8 Flamme: 5 - 8
Dichte g/cm³:	13,4
Lote:	Orplid Lote CF 825, 790, 760

Verarbeitungsanleitung Elfenbeingold® G2

- 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:** 1100 °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 825, 790, 760

Nachweis der Konformität:



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

Der C. HAFNER-Service

Telefon: 0180-17231-01 bis -04
(0,039 EUR / min aus dem Festnetz der T-Com)

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