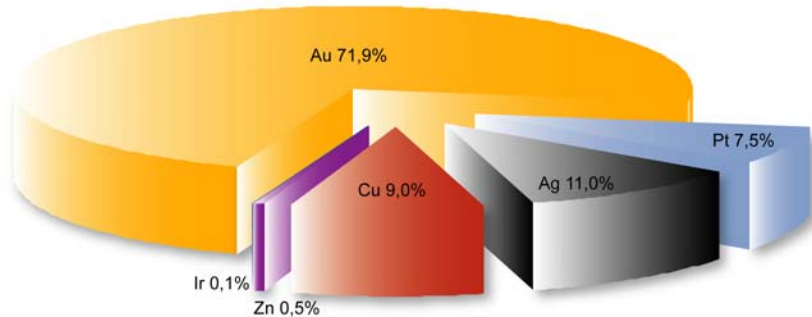


Technisches Datenblatt ORPLID® G 1

Zusammensetzung:	Au	71,9	Pt	7,5
	Ag	11,0	Zn	0,5
	Cu	9,0	Ir	0,1



NORM:	DIN EN ISO 22674
Typ:	5
Farbe:	Gelb
Schmelzintervall °C:	970-930
Vickershärte (HV 5/30):	w: 150 a: 230 g/b: 230
0,2% Dehngrenze (MPa):	w: 340 a: 640 g/b: 610
Bruchdehnung (%):	w: 35 a: 20 g/b: 23
Weichglühen:	15 min bei 800 °C / in Wasser abschrecken
Aushärten:	15 min bei 450 °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:	16,0
Lote:	Orplid Lote 910, CF 720

Verarbeitungsanleitung ORPLID® G 1

- Anstiften:** nach zahntechnischen Regeln (s. Allgemeine Gebrauchsanweisung)
- Einbetten:** phosphatgebundene Einbettmassen (Cehacast P oder Cehacast Speed);
gipsgebundene Einbettmassen.
- 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 910, CF720

Nachweis der Konformität:



Ergebnisse der umfangreichen Analyse 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
D-75173 Pforzheim