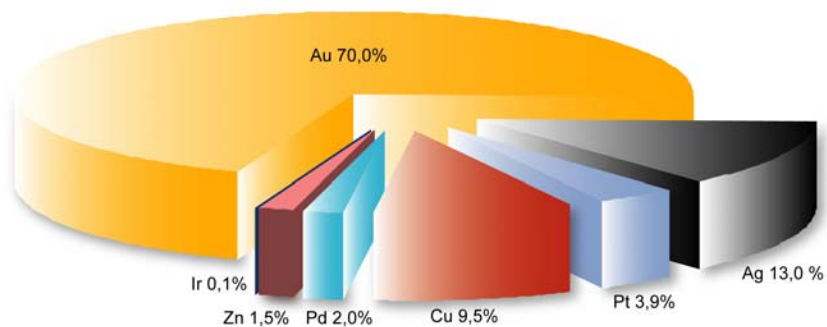


Technisches Datenblatt ORPLID® H

Zusammensetzung:	Au	70,0	Pd	2,0
	Ag	13,0	Zn	1,5
	Cu	9,5	Ir	0,1
	Pt	3,9		



NORM:	DIN EN ISO 22674
Typ:	5
Farbe:	Gelb
Schmelzintervall °C:	935-895
Vickershärte (HV 5/30):	w: 170 a: 260 g/b: 250
0,2% Dehngrenze (MPa):	w: 385 a: 640 g/b: 600
Bruchdehnung (%):	w: 20 w: 9 g/b: 12
Weichglühen:	15 min bei 700 °C / in Wasser abschrecken
Aushärten:	15 min bei 400 °C / Luft
Vorwärmtemperatur °C:	700
Gießtemperatur °C:	1070
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s):	elektr.: 15 - 20 induktiv: 5 - 8 Flamme: 5 - 8
Dichte g/cm³:	15,4
Lote:	Orplid Lote 825, 790, 760

Verarbeitungsanleitung ORPLID® H

- 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:** 1070 °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 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