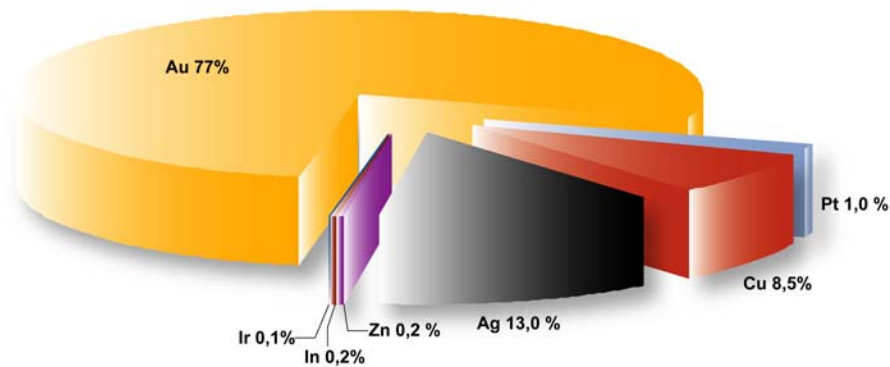


Technisches Datenblatt ORPLID® INLAY

Zusammensetzung:	Au	77,0	Zn	0,2
	Ag	13,0	In	0,2
	Cu	8,5	Ir	0,1
	Pt	1,0		



NORM:	DIN EN ISO 22674
Typ:	2
Farbe:	Sattgelb
Schmelzintervall °C:	940-900
Vickershärte (HV 5/30):	w: 115 a: - g/b: 120
0,2% Dehngrenze (MPa):	w: 210 a: - g/b: 210
Bruchdehnung (%):	w: 54 a: - g/b: 54
Weichglühen:	15 min bei 750 °C/in Wasser abschrecken
Vorwärmtemperatur °C:	700
Gießtemperatur °C:	1070
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s):	elektr.: 15 - 20 induktiv: 5 - 8 Flamme: 5 - 8
Dichte g/cm³:	16,0
Lote:	Orplid Lote 825, 790

Verarbeitungsanleitung ORPLID® INLAY

- 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:** 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

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
75173 Pforzheim