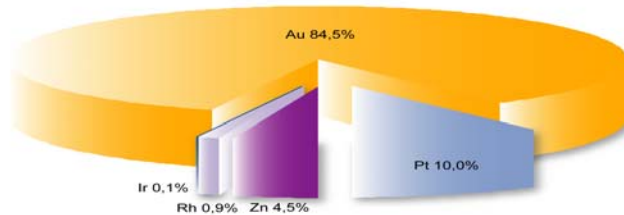


Technisches Datenblatt ORPLID® PCF

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



NORM:	DIN EN ISO 22674
Typ:	5 (ausgehärtet)
Farbe:	Gelb
Schmelzintervall °C:	1030-935
Vickershärte (HV 5/30):	w: 145 a: 205 g/b: 200
0,2% Dehngrenze (MPa):	w: 320 a: 560 g/b: 400
Bruchdehnung (%):	w: 15 a: 8 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

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