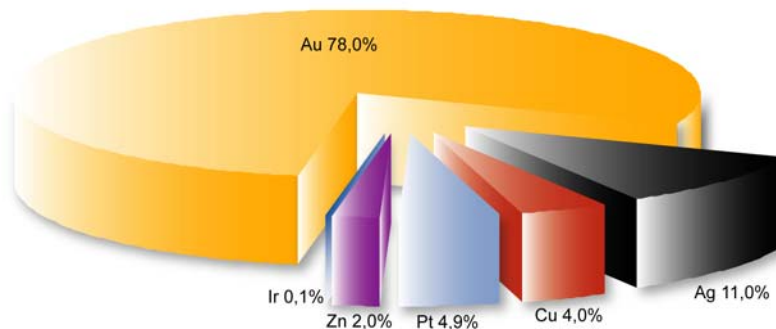


Technisches Datenblatt ORPLID® PF

Zusammensetzung:	Au	78,0	Cu	4,0
	Ag	11,0	Zn	2,0
	Pt	4,9	Ir	0,1



NORM:	DIN EN ISO 22674
Typ:	4
Farbe:	Sattgelb
Schmelzintervall °C:	970-920
Vickershärte (HV 5/30):	w: 140 a: 200 g/b: 195
0,2% Dehngrenze (MPa):	w: 285 a: 400 g/b: 380
Bruchdehnung (%):	w: 24 a: 19 g/b: 18
Weichglühen:	15 min bei 750 °C / in Wasser abschrecken
Aushärten:	15 min bei 500 °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:	16,6
Lote:	Orplid Lote 825, 790, 760

Verarbeitungsanleitung ORPLID® PF

- 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 825, 790, 760

Nachweis der Konformität:



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

C. HAFNER-Service

Tel. 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