

Sicherheitshinweise



Achtung! Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol nicht einatmen. Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.

Gefährlicher Bestandteil: Indium

UFI: P110-801U-R00D-S6K8



Wechselwirkungen

Bei okklusalem und approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

Gewährleistung

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitung erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Die Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor. Bitte trocken und bei Raumtemperatur lagern.

Korrosionsfestigkeit und Biokompatibilität sind geprüft. Ergebnisse können kostenfrei angefordert werden. D 10.2020. © C.HAFNER, D-Wimsheim.

C.HAFNER Service: Bestell-Telefon: +49 7044 90333-333



C. HAFNER GmbH + Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Maybachstrasse 4 · 71299 Wimsheim · Deutschland
edelmetall-dentaltechnologie@c-hafner.de
www.c-hafner.de



Pangold® Keramik N2

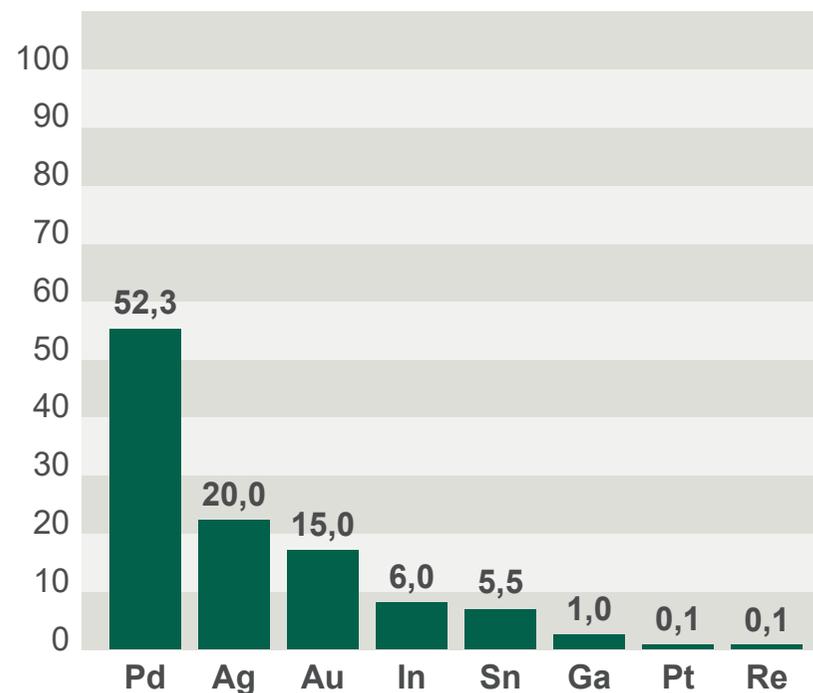
LOT _____

Gramm: _____

Farbe: Weiß

Typ: 4

Legierungszusammensetzung %



Ag Silber, **Au** Gold, **Cu** Kupfer, **Fe** Eisen, **Ga** Gallium, **Ge** Germanium, **In** Indium, **Ir** Iridium, **Mn** Mangan, **Pd** Palladium, **Pt** Platin, **Re** Rhenium, **Rh** Rhodium, **Ru** Ruthenium, **Sn** Zinn, **Ta** Tantal, **Zn** Zink

Technische Daten Pangold® Keramik N2

Palladium-Basis Legierung nach DIN EN ISO 22674 und DIN EN ISO 9693 für normal expandierende Keramikmassen

Dichte (g/cm ³)	12,1
Schmelzintervall °C	1265-1145
Härte (HV 5/30) w, a, g/b	265, 325, 290/265
Vorwärmtemperatur °C	850
Gießtemperatur °C	1420
Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s)	
elektrisch 120-180, induktiv 10-15, Flamme 10-15	
0,2% Dehngrenze (MPa) w, a, g/b	545, 685,600/620
Bruchdehnung (%) w, a, g/b	9, 4, 12/6
Flußmittel:	z.B. Pasta Flux
WAK 25-500 (600) °C	14,1 (14,2) µm/mK
Lotempfehlung:	
Vor dem Brand:	Cehadentor Keramik Lot 1110
Nach dem Brand:	Orplid® Lote 760, 735
Oxidbrandempfehlung:	900°C, 5 min ohne Vacuum

w = weich, a = ausgehärtet, g/b = nach dem Guß bzw. Brand

Gebrauchsanweisung

Anstiften:

nach zahntechnischen Regeln (siehe Allgemeine Gebrauchsanweisung)

Einbetten:

phosphatgebundene Einbettmassen

Vorwärmen:

850°C, 30-120 min. auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße

Gießen:

1420 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten um 20 - 30 °C erhöhen. Keramiktiegel

Ausarbeiten:

mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Steinen. Immer in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit 50 -125 µm Aluminiumoxid. Druck max. 2 bar.

Reinigen:

Abdampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen.

Oxidbrand:

5 min bei 900 °C ohne Vakuum