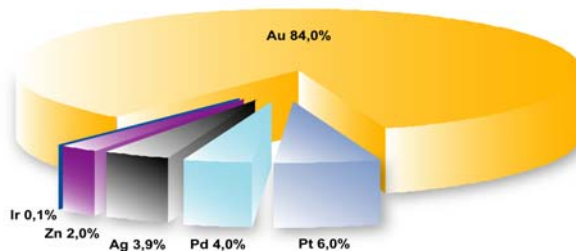


## Technisches Datenblatt ORPLID® TKS

**Zusammensetzung:**

<b>Au</b>	84,0	<b>Ag</b>	3,9
<b>Pt</b>	6,0	<b>Zn</b>	2,0
<b>Pd</b>	4,0	<b>Ir</b>	0,1



**Norm:** DIN EN ISO 22674 und DIN EN ISO 9693

**Typ:** 4

**Farbe:** gelb

**Dichte g/cm<sup>3</sup>:** 17,8

**Schmelzintervall °C:** 1125-1010

**Härte (HV 5/30):**  
 w: 100  
 a: 190  
 g/b: 200

**Vorwärmtemperatur °C:** 750

**Gießtemperatur °C:** 1280

**Weitererhitzen nach dem Aufschmelzen (s):**  
 elektr.: 15-20  
 induktiv: 5 - 8  
 Flamme: 5 - 8

**0,2% Dehngrenze (MPa):**  
 w: 215  
 a: 460  
 g/b: 485

**Bruchdehnung (%):**  
 w: 25  
 a: 16  
 g/b: 13

**Flußmittel:** handelsübliches Flußmittel

**Lotempfehlung:** ORPLID® Lot CF 860 und ORPLID® Lot CF 720

**Weichglühen:** 30 min bei 700 °C / in Wasser abschrecken

**Aushärten:** 30 min bei 450 °C / Luft

### Verarbeitungsanleitung ORPLID® Orplid TKS

- Anstiften:** nach zahntechnischen Regeln (s. Allgemeine Gebrauchsanweisung)
- Einbetten:** phosphatgebundene Einbettmassen (Cehacast P oder Cehacast Speed)
- Vorwärmen:** 750 °C, 30 bis 120 min auf Endtemperatur, je nach Muffelgröße
- Gießen:** 1280 °C, bei widerstandsbeheizten Gießgeräten ggf. um 10-20 °C erhöhen.
- Ausarbeiten:** mit Hartmetallfräsen und /oder keramisch gebundenen Steinen.
- Reinigen:** dampfen mit Dampfstrahlgerät oder mit destilliertem Wasser auskochen
- Löten:** ORPLID® Lot CF 860 und ORPLID® Lot CF 720

### Nachweis der Konformität:



Ergebnisse der umfangreichen Analyse zur Bioverträglichkeit können separat angefordert werden.

### 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  
GERMANY