



opera s

Aufbrennlegierung für konventionelle
Verblendkeramiken

Farbe
hellgelb

Typ 4
entspricht DIN EN ISO 22674

Au-Pt-Pd-Edelmetalllegierung

Massenanteile in %

x = <1% ohne Angaben

Au	Pt	Pd	Ir	Rh	Ru	Ag	In	Ga	Cu	Zn	Fe	Mn	Ta	Sn	B
84.4	7.9	4.6	x	-	-	-	2.6	-	x	-	-	-	-	-	-

LOT

Gramm

CE 0483

Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C			Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C			Schmelzintervall °C		Dichte g/cm ³
850			1340/1390			1130-1190		18.1
Vickers-Härte HV5/30			0,2 %-Dehngrenze, MPa			Bruchdehnung %		WAK µm/m·K 25-500 °C
g	b	v	w	b	v	b	v	14.2
190	220	220	-	470	640	10	6	

Lot vor dem Brand: **opera sol 1100**

Lot nach dem Brand: **opera sol 800**

Metaux Precieux Legierungen sind garantiert frei von Cadmium, Chrom, Beryllium und Nickel.

 **Bitte allgemeine Verarbeitungsanleitung beachten!**



Lindenspürstraße 20 | 70176 Stuttgart | Telefon +49 (0) 711 69330430
Telefax +49 (0) 711 69330431 | www.mp-dental-gmbh.de



Kurzanweisung

1. Modellieren, Einbetten

- Nach den allgemein angewandten Grundsätzen für Aufbrennlegierungen.
- So modellieren, dass eine minimale Endwandstärke von 0.3 mm gesichert ist.
- Nur phosphatgebundene Einbettmassen verwenden.

2. Vorwärmen

- Einbettmassespezifische Daten (Abbindezeit, usw.) respektieren.
- Vorwärmtemperatur 850 °C, diese während mind. 20–45 min halten.

3. Tiegel, Gusskegel

- opera s kann in Graphit- oder Keramiktiegel geschmolzen werden.
- Stets mindestens $\frac{1}{3}$ Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Gießen

- Gusstemperatur für opera s: 1340 °C im Graphittiegel, 1390 °C im Keramiktiegel.
- Die Verwendung von kristallisierter Borsäure wird empfohlen.
- Nach dem Guss die Muffel langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

5. Behandlung des Gusses

- Ausbetten der Gerüste: durch sorgfältiges Abstrahlen (Korngröße von 50–125 µm).
- Elemente nach dem Guss und nach dem Löten abbeizen.
- Ausarbeiten: mit kreuzverzahnten Fräsern oder mit keramisch gebundenen Edelmetallschleifkörpern. Im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

6. Oxidieren

- 10 min bei 950 °C unter Vakuum.

7. Verblenden

- Brandführung nach Empfehlung der Keramik-Hersteller.
- opera s ist mit den meisten konventionellen hochschmelzenden Keramikmassen kompatibel.

8. Löten

- Vor dem Brand: Lot opera sol 1100 bei 1100 °C verwenden.
- Nach dem Brand: Lot opera sol 800 bei 800 °C im Keramikofen verwenden.

9. Bitte beachten

- Beim Schleifen oder Polieren entstehenden Staub nicht einatmen! Absaugung verwenden!