



opera bond sf

Aufbrennlegierung für konventionelle
Verblendkeramiken

Farbe
gelb

Typ 4
entspricht DIN EN ISO 22674

Au-Pd-Edelmetalllegierung

Massenanteile in %

x = <1% ohne Angaben

Au	Pt	Pd	Ir	Rh	Ru	Ag	In	Ga	Cu	Zn	Fe	Mn	Ta	Sn	B
51.2	-	38.6	-	-	x	-	8.6	1.5	-	-	-	-	-	-	-

LOT

Gramm

CE 0483

Technische Daten

Vorwärmtemperatur °C		Gießtemperatur (entspr. Tiegelmaterial), °C		Schmelzintervall °C		Dichte g/cm ³	
850		-/1450		1180-1300		14.5	
Vickers-Härte HV5/30		0,2%-Dehngrenze, MPa		Bruchdehnung %		WAK µm/m×K 25-500 °C	
g	b	v	w	b	v	b	v
210	230	250	-	480	550	25	20
13.8							

Lot vor dem Brand: **opera sol 1110**

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 bond sf kann in Keramiktiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens $\frac{1}{3}$ Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Gießen

- Gusstemperatur für opera bond sf: 1450 °C. Nur Keramiktiegel verwenden.
- 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 Edelkorundschleifkörpern. Im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

6. Oxidieren

- 10 min bei 950 °C ohne Vakuum.

7. Verblenden

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

8. Löten

- Vor dem Brand: Lot opera sol 1110 bei 1110 °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!