



# METAUXPRECIEUX

Dental GmbH

## opera pall 6

Aufbrennlegierung für konventionelle  
Verblendkeramiken

Farbe  
weiß

Typ 4  
entspricht DIN EN ISO 22674

### Pd-Ag-Au-Edelmetalllegierung

Massenanteile in %

x = <1% ohne Angaben

| Au  | Pt | Pd   | Ir | Rh | Ru | Ag  | In  | Ga  | Cu | Zn | Fe | Mn | Ta | Sn | B |
|-----|----|------|----|----|----|-----|-----|-----|----|----|----|----|----|----|---|
| 6.1 | -  | 75.0 | -  | -  | x  | 6.4 | 5.9 | 6.0 | -  | -  | -  | -  | -  | x  | - |

**LOT**

**Gramm**

**CE 0483**

### Technische Daten

| Vorwärmtemperatur<br>°C |     |     | Gießtemperatur<br>(entspr. Tiegelmaterial), °C |     |     | Schmelzintervall<br>°C |    | Dichte<br>g/cm <sup>3</sup> |  |
|-------------------------|-----|-----|--|-----|-----|------------------------|----|-----------------------------|--|
| 850                     |     |     | -/1450   |     |     | 1150-1320              |    | 11.6                        |  |
| Vickers-Härte<br>HV5/30 |     |     | 0,2%-Dehngrenze,<br>MPa                        |     |     | Bruchdehnung<br>%      |    | WAK µm/m·K<br>25-500 °C     |  |
| g                       | b   | v   | w  | b   | v   | b                      | v  | 13.8                        |  |
| 240                     | 240 | 240 | -  | 500 | 500 | 32                     | 32 |                             |  |

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!**



Indenpürstraße 20 | 70176 Stuttgart | Telefon +49 (0) 711 69330430  
Telefax +49 (0) 711 69330431 | [www.mp-dental-gmbh.de](http://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 pall 6 kann in Keramiktiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens  $\frac{1}{3}$  Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

### 4. Gießen

- Gusstemperatur für opera pall 6: 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 pall 6 ist mit den meisten konventionelle 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!