

**ORION ARGOS***er en hvid palladium-sølv  
dental påbrændingslegering*

Type IV Farve: hvid

**ORION ARGOS****Brugsanvisning:**

1. Støbestifter: Ved den indirekte metode: Kroner 3 mm Ø, Mellemlid 3,5 mm Ø, Tværbjælke 4-4,5 mm Ø
2. Indstøbning: Indstøbning med fosfatholdig indstøbningsmasse såsom Olympos GF (grafitfri)
3. Udbrænding: Forvarm ved 900°C i 30-120 min. afhængig af kyvettens størrelse.
4. Smeltning: Støbetemperatur: 1400°C, i keramisk digle med Elephant Proflux. Ved hver smeltning skal der mindst bruges 1/3 nyt metal.
5. Forarbejdning: Benyt hårdmetalfræsere eller keramisk bundne sten. Sandblæs med aluminiumsoxid 50-125 µ (Alublast). I sidste arbejdsfase slibes med fine krydsskårne hårdmetalfræsere i én retning.
6. Rensning: Renses i ultralyd med destilleret vand eller ved hjælp af damprenser.
7. Oxidering: 5 minutter ved 950°C uden vacuum.
8. Brænding: Normal smeltende porcelæn benyttes. f.eks. Antagon. Afkøling iflg. Porcelænproducentens anvisning
9. Forlodning: Orion slaglod 1090°C hvid og Elephant Pasta flux
10. Efterlodning: Elephant PP 820°C og Elephant Pasta flux
11. For videre teknisk information: Se Elephants legeringsoversigt

**Sammensætning:**

Au	0,1 %
Pd	53,3 %
Ag	36,3 %
Sn	7,0 %
In	2,0 %
Rest	Ru

**Egenskaber:**

Termisk koeff	14,7 µm/m.K (20-500°C)
Termisk koeff.	15,0µm/m.K (20-600°C)
Smelteinterval	1200-1275 °C
Oxidering	
uden vacuum	950 °C      5 min.
Hærdning	700 °C      15 min.
Forvarmetemp.	800 °C
Støbetemp.	1400 °C

**Fysiske egenskaber efter brænding:**

Vickers Hårdhed	310	HV5
0,2% elasticitetsgrænse	880	N/mm <sup>2</sup>
Trækstyrke	970	N/mm <sup>2</sup>
Brudforlængelse	15	%
Vægtfylde	10,6	g/cm <sup>3</sup>
E-modul	118	GPa

**J.H. Bosse A/S-Dental Depot****Frederiksberg Alle 60 A, Frederiksberg C****Tlf. 33-222211, Fax 33-222590, E-Mail [Info@jhbosse.dk](mailto:Info@jhbosse.dk)**