

## GD 132

---

Alliage cobalt – chrome pour châssis métallique

Alliage à base de cobalt/chrome

DIN EN ISO 22674 : 2006, type 5

### **Modelage/Mise en place des tiges de coulée :**

Ne pas modeler en dessous de 3 – 3,5 mm afin d'assurer une bonne coulée. Fixer les tiges de coulée de manière habituelle. En cas de gros volume d'une couronne, il peut être nécessaire d'ajouter des nourrices.

### **Mise en revêtement et préchauffage :**

Tous types de revêtements habituels à base de phosphate qui supportent un préchauffage de 950° C peuvent être utilisés. (Respecter les données du fabricant des revêtements)

Préchauffer le moufle en suivant les instructions du fabricant du revêtement jusqu'à une température finale de 950°.- 1050°C

### **Fusion et coulée :**

Utiliser des creusets en céramique parfaitement propres.

Utiliser un creuset pour chaque alliage différent.

Utiliser uniquement du métal nouveau afin d'obtenir les meilleurs résultats de coulée. Après refonte des éléments important peuvent disparaître et l'adhésion entre métal et céramique n'est plus garantie.

Ne pas utiliser de poudre de fusion

Pré fusion de l'alliage dans le creuset en céramique

Le moufle sera placé dans la centrifugeuse.

Activer la coulée après la disparition de l'ombre.

L'alliage est maintenant parfaitement fondu et la coulée peut commencer

### **La couche d'oxydation ne doit pas casser (Surchauffe)**

Respecter les instructions du fabricant pour la fonte avec acétylène/oxygène

Une flamme correctement réglée évite des irrégularités dans l'alliage

Activer la coulée dès que l'alliage est fondu et bouge nettement sous la pression du chalumeau

Après la coulée, laisser refroidir le moufle à l'air jusqu'à la température ambiante

**Made in Germany**

---

**Conseils techniques Contactez – nous !**

---

## Ne pas refroidir dans l'eau

### Soudure :

On peut utiliser toutes les soudures habituelles à base de cobalt.  
Ne pas utiliser de la soudure à base d'or ou de palladium.

Nettoyage dans l'ultrason ou à la vapeur

### Garantie :

Toutes les indications sont basées sur nos propres expériences. En conséquence elles ont seulement une valeur indicative. Nos produits sont continuellement améliorés. Des modifications peuvent intervenir dans la construction et la compositions de nos produits

Composition de l'alliage en %		Caractéristiques	
Co	~ 62,0	Densité	8,3 g/cm <sup>3</sup>
Cr	30,0	Dureté Vickers	400 HV 10
Mo	5,5	Solidus/liquidus	1250 – 1260° C
Si	1,0	Point de fusion	1320° C
Mn	0,6	Expansion	6 %
		Résistance à la traction	<700 N/mm <sup>2</sup>
C	0,6	Présentation	Cylindre Ø 9,5 x 11 mm
		Emballage	1000 g

**CE  
0434**

Made in Germany

---

*Conseils techniques Contactez – nous !*

---