

GD 131

Alliage dentaire non précieux à base de Nickel pour les céramiques

Alliage à base de nickel/Chrome sans béryllium

DIN EN ISO 22674 : 2006, type 3

Modelage/Mise en place des tiges de coulée :

Ne pas modeler en dessous de 0,3 – 0,4 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 1050° 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 900°.

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

Pour le dégrossissage, utiliser des fraises au carbure de tungstène ou des instruments diamantés. Epaisseur des parois minimales env. 0,2 – 0,3 mm.

Cuisson de la céramique :

Une cuisson d'oxydation doit être la même que pour le bonding ou le lait d'opaque.
Puis sabler à l'oxyde d'aluminium 110µm et nettoyer avec de l'eau distillée.

Respecter le CDT des masses céramiques utilisées

Un refroidissement long est nécessaire.

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
%

| | |
|----|--------|
| Ni | ~ 62,0 |
| Cr | 25,0 |
| Mo | 11,0 |
| Si | 1,5 |
| Mn | <0,1 |

Caractéristiques

| | |
|--------------------|------------------------|
| Densité | 8,2 g/cm ³ |
| Dureté Vickers | 190 HV 10 |
| Solidus/liquidus | 1325 – 1350° C |
| Point de fusion | 1410° C |
| CET (20°C – 600°C) | 14,0 µm/mK |
| Présentation | Cylindre Ø 9,5 x 11 mm |
| Emballage | 1000 g |

**CE
0434**

Made in Germany

Conseils techniques Contactez – nous !
