

Инструкция по применению «CERABOND 200»

Название: «CERABOND 200»

Описание: Высококачественный никель-хромовый дентальный сплав (не содержит бериллий).

Применение: Идеально подходит для облицовки и обжига всех видов керамики Химический состав в процентах по массе (элементы):

Ni	Cr	Mo	Si	др.компоненты
60,8%	25,0%	11,5%	1,8%	≤1,0%

Свойства сплава (ориентировочные значения):

Граница растяжения (Rp0.2).....	350 МПа
Прочность на растяжение.....	520 МПа
Растяжение при разрыве.....	4,8 %
Модуль эластичности.....	200 GPa
Твердость по Виккерсу.....	200 HV
Плотность.....	8,2 - 8,3 г/см ³
Диапазон плавления (Solidus).....	1280 - 1330°C
Температура литья (Liquidus).....	1360 - 1400°C
Термический коэффициент расширения.....	14 μm/m°C

Моделирование: Для обеспечения безопасного вытекания моделирования толщина стенок колпачка не должна превышать 0,5 мм. Основные литниковые каналы крепятся в обычном порядке. При изготовлении массивных коронок сплошной отливки и мостовых элементов рекомендуется применение собирательного резервуара.

Паковка: «CERABOND 200» совместим со всеми известными паковочными массами под модельное литье, рабочей температурой которых является $t = 1030^{\circ}\text{C}$. При удалении и нагревании необходимо учитывать срок годности. Соблюдать указания к применению производителя паковочных масс.

Литье: «CERABOND 200» подлежит расплавке в керамическом тигле. Для каждого сплава использовать отдельный чистый плавильный тигель. При этом должны отводиться литейные пары. Не применять тигель из графита.

Открытая плавка: Производится с применением ацетилена/кислорода. Необходимо соблюдать указания к применению изготовителя горелки. Рекомендация: правильно отрегулированное пламя предотвращает загрязнение сплава.

Высокочастотная/открытая плавка: Не использовать флюс. Приступить к процессу отливки, когда последний литейный цилиндр осядет и исчезнет последняя «тень» над слитком. Соблюдать технологию высокочастотной плавки. Не доводить металл до кипения. После плавки охладить материал до комнатной температуры и извлечь его. Не закалять в воде! Не рекомендуется повторное использование металла, т.к. в результате литья испаряются активаторы сцепления, важные для соединения с керамикой. При многократном литье количество этих составных частей уменьшается и уже не может быть гарантировано хорошее качество сцепления. Каркас обрабатывают обычными твердосплавными фрезами или камнями, содержащими оксид алюминия. Минимальная толщина обрабатываемого колпачка может составлять 0,2 - 0,3 мм.

Керамические массы: Необходимо соблюдать методику работы с керамическими массами. Следовать рабочим инструкциям изготовителей! Следует обращать внимание на коэффициент расширения (WAK) применяемой керамической массы. Не требует длительного охлаждения.

Нанесение керамики: Окисный обжиг применить в течение 10 минут при 980°C . После этого обработать каркасы пескоструйным аппаратом, с добавлением 110 μm оксида алюминия и, как обычно, с применением дистиллированной воды, ультразвука и пароструйного аппарата. Провести обжиг опок в соответствии с инструкцией по работе с керамикой. После окончания процесса обжига требуется длительное охлаждение. Рекомендуем - извлечь объект отливки из кюветы только после того, как исчезнет красное каление.

Пайка: Для «CERABOND 200» можно применять любые из известных припоев, а также рекомендуем использовать припой «Omegasol».

Очистка: «CERABOND 200» подлежит очистке обычным ультразвуком и паром.

Гарантии: Наши технические рекомендации по применению основаны на нашем собственном опыте и наших исследованиях; поэтому их можно рассматривать лишь в качестве ориентировочных данных. Мы постоянно работаем над дальнейшим совершенствованием наших изделий. Поэтому мы оставляем за собой право на внесение изменений в конструкцию и состав. Данный сплав подлежит применению со стороны квалифицированного и обученного в предусмотренной для этого области персонала.

Упаковка: «CERABOND 200», Расфасовка по 1 кг. Инструкция по применению «CERABOND 200»