

Noritake Masă de Ambalat pentru Suduri

Noritake Masă de Ambalat pentru Suduri SQ este conceput pentru sudura restaurărilor metalo-ceramice, a componentelor integral-ceramice și a sistemelor de legătură și conectare ale protezelor scheletate.

Caracteristici

- Are o dilatare de priză scăzută, iar coeficientul de dilatare termică este similar cu cel al aliajelor dentare, permițând o adaptare excelentă.
- Marea sa rezistență la șocuri termice permite încălziri rapide și/sau parțiale, ceea ce facilitează suduri foarte precise.
- Înalta sa conductibilitate termică face sudura mai ușoară.
- Masa de ambalat este atât de ușor de îndepărtat încât riscul de a deteriora piesa este aproape total eliminat.
- Produce cantități minime de gaz, reducând riscul decolorării porțelanului.

Instrucțiuni

Procedee de ambalare

A. Tehnica pe Stand de Sudură Noritake

1. Conectați suprafețele care trebuie sudate, cu ceară. (distanța ideală este 0.15 – 0.3 mm)
2. Cu o mișcare de rotație inserați fest pini în stand astfel încât să fie în linie cu elementele de retenție ale punții. (Atenție: apăsarea pe un pin poate să slăbească alți pini.)
3. Folosind o seringă măsurați 7ml de apă la fiecare 30 de grame (un plic) de pulbere. Amestecați bine într-un bol de cauciuc.
4. Turnați masa de ambalat în interiorul elementelor de retenție ale punții și așezați puntea pe pini.
5. Plasați masa de ambalat în jurul bazei pinilor pentru a-i fixa de stand, astfel încât materialul să ajungă să acopere orificiile de pe stand adiacente pinului.
6. Lăsați masa de ambalat să facă priză 30 de minute.

B. Tehnica cu Material în Bloc

1. Conectați suprafețele care trebuie sudate, cu ceară. Pentru sudări de restaurări metalo-ceramice, acoperiți toată suprafața porțelanului cu ceară roz pentru a prevenii contactul direct cu masă de ambalat.
2. Turnați masa de ambalat amestecată în elementele de retenție și plasați puntea deasupra restului de masă de ambalat distribuită în bloc. Acoperiți jumătatea gingivală a elementelor de retenție pentru a proteja marginile acestora. Blocul din masă de ambalat trebuie să aibă o grosime de cel puțin 1 cm sub punte.
3. Lăsați să facă priză 30 de minute și îndepărtați excesul de material. Faceți un șanț în formă de V sub zona de joncțiune pentru a reduce pierderea de căldură prin încălzirea blocului de material în timpul sudurii.

Mod de Sudare

A. Tehnica în cuptorul de porțelan (post-sudură pentru restaurări metalo-ceramice)

1. Îndepărtați toată ceara din jurul suprafețelor care trebuie sudate folosind apă fiartă.
2. Plasați o cantitate mică de lot (împreună cu flux) direct deasupra joncțiunii.
3. Preîncălziți până la 600°C (1112°F) folosind un cuptor de preîncălzire (dacă folosiți tehnica pe Stand de Sudură Noritake, această preîncălzire nu mai este necesară).
4. Programați cuptorul de porțelan după cum urmează:

Timp de uscare	Temperatură de pornire	Rată de Încălzire	Temperatură maximă	Nivel de vacuum	Timp de menținere
10-15 min.	600°C (1112°F)	65°C/min (117°F/min)	820°C (1508°F)	65 cmHg	30-60 sec.

5. Sudați puntea și permiteți o răcire lentă.
6. Permiteți o răcire lentă. Când se atinge temperatura camerei îndepărtați masa de ambalat, apoi curățați cu ultrasonic folosind și un detergent special pentru îndepărtarea fluxului.

B. Tehnica cu flacăra (pre-sudură a restaurărilor metalo-ceramice)

1. Permiteți masei de ambalat să se usuce la temperatura camerei.
2. Îndepărtați toată ceara de pe suprafețele care trebuie sudate, cu apă fiartă.
3. Dați cu flux pe suprafețe cât timp blocul de masă de ambalat este încă fierbinte, după apa fiartă. Plasați puțin lot și puțin flux deasupra joncțiunii.
4. Preîncălziți de la temperatura camerei până la 400 – 600°C (752 – 1112°F) folosind un cuptor de preîncălzire.
5. Încălziți întreg blocul folosind zona roșiată a flăcării.
6. Treceți la sudare folosind numai porțiuni reducătoare a flăcării.

7. Lăsați blocul să se răcească lent până la temperatura camerei, apoi îndepărtați masa de ambalat. Curățați piesa cu ultrasonic folosind o soluție diluată de acid clorhidric sau fluorhidric pentru a îndepărta urmele de flux.

Specificații

Raport de amestec	7ml de apă la 30g pulbere
Timp de priză	6 minute
Dilatare de priză	0.06 % (după o oră)
Dilatare la încălzire	0.95% (700°C)
Rezistență la compresiune în stare umedă	7.8 MPa (80 kgf/cm ²)

Conținut Kit

30 grame Plicuri din Folie de Aluminiu	30 plicuri
Seringă	1 bucată
Instrucțiuni Tehnice	1 copie

Produse înrudite

- Lot : Noritake pre-Sudură H1 și Noritake post-Sudură L1
- Stand : Stand de sudură Noritake – pentru precizie crescută și o adaptare îmbunătățită.
- Flux: Noritake Flux-P pentru aliaje nobile și semi-nobile.

Note importante

- Pentru precizie maximă amestecați cu grijă în proporțiile exacte.
- Lăsați cel puțin 30 de minute pentru ca masa de ambalat să facă priză.
- Nu amestecați masa de ambalat pentru suduri SQ cu mase de ambalat pe bază de fosfat sau cristobalit. Folosiți întotdeauna boluri curate.
- Păstrați în pliculețele de aluminiu sigilate.
- Odată deschis un plic, folosiți întreg conținutul.
- (Absoarbe ușor umezeala.)
- Evitați inhalarea prafului în timpul îndepărtării materialului.
- Evitați contactul cu ochii. În caz de contact cu ochii clătiți cu apă din abundență și consultați un medic.
- Folosiți ochelari de protecție în timpul frezărilor și lustruirilor pentru a vă proteja ochii.

Noritake

Noritake Flux-P

Suduri de coroane și punți din aliaje cu aur
Pre-sudură și post-sudură a aliajelor nobile și semi-nobile pentru ceramică

Caracteristici

- Previne oxidarea suprafeței sudate și ajută curgerea lină a lotului.
- Nu curge în alte zone datorită consistenței păstoase.
- Poate fi folosit pentru pre- și post-sudură.

Instrucțiuni

După ce îndepărtați materialul de legătură temporară (ceară, rășină etc.), aplicați o mică cantitate de NF-P pe suprafața care trebuie sudată, ca și pe lotul pentru sudură.

Produse înrudite

- Noritake Masă de Ambalat pentru Suduri SQ.
- Noritake pre-Sudură H1 și Noritake post-Sudură L1.
- Stand de Suduri Noritake