

ISOPAL

ALIAJ SEMINOBIL PENTRU ACRILAT SI COMPOZIT

INSTRUCTIUNI DE FOLOSIRE

TIJELE DE TURNARE:

Sunt recomandate tije de turnare cu diametrul minim de 3 mm. Ca tehnica, se poate folosi atat cea cu o singura tija, cat si cea cu rezervor sub forma de bara. Asigurati-va ca modelul este in afara centrului de caldura. Diametrul minim al peretilor modelului ar trebui sa fie 0,4 mm.

AMBALAREA:

Folositi o masa de ambalat pentru aliaje pentru compozit si acrilat, respectand atent indicatiile producatorului. Temperatura finala de pre-incalzire ar trebui sa fie de 650-700°C, mentinuta 20-40 minute, in functie de dimensiunea si numarul ringurilor. (se recomanda masa de ambalat rapida Proper Vest Fast NF – Nobil Metal)

TOPIREA:

Se pot folosi tehnici variate de topire. Cand topiti cu flacara de oxi-gaz, folositi zona albastra (neutra, reducatoare) a acesteia; aliajul este gata de turnare cand lingourile sunt fluide si rotunjite. Folositi aceeasi procedura cand turnati cu o centrifuga electrica sau cu inductie, intotdeauna adaugand cel putin 50% aliaj nou.

Temperatura de turnare: 1140°C

Lasati sa se raceasca la temperatura camerei.

FINISARE:

Folositi instrumente abrazive uzuale.

TRATAMENT TERMIC:

Calire: 400C°/15 minute cu racire lenta la temperatura camerei

Decalire: 700°C/10 minute cu racire rapida in apa

DECAPAREA:

Elementele pot fi decapate prin scufundarea lor intr-o solutie calduta de acid sulfuric (H2SO4) de concentratie 10% volum.

SUDURA:

Inainte de ceramizare: AURIDIUM (840° C)

Dupa ceramizare: SOLDER 750 (755°C)

COMPOZITIE			
Au 4,0 %	Pd 30,0 %	Ag 49,0%	Cu: 16,0 %
Culoare: alb	Densitate: 10,7 g/cm3		
Interval topire: 960-1040°C	Vickers HV 5/30: 220-250		Elongatie %: 12-4
Modul de elasticitate: 104.000 MPa			

Importator:



Dental Supply Int 2000 srl

Str Constantin Noica 165, Sector 6, Bucuresti

Tel/Fax: 312.23.32 • Tel: 316.41.83 ; 312.23.16 • office@dsi.ro