

KERAMIT BIO PLUS

ALIAJ NOBIL PENTRU CERAMICA – RECOMANDAT PENTRU VITA

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 (4 mm diametrul barei, 2 mm racordurile catre elemente). Asigurati-va ca modelul este in afara centrului termic. Diametrul minim al peretilor modelului ar trebui sa fie 0,4 mm.

AMBALAREA:

Folositi o masa de ambalat fosfatica, destinata aliajelor ceramizabile, respectand atent indicatiile producatorului. Temperatura finala de pre-incalzire ar trebui sa fie de 800°C, mentinuta 30-60 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, intotdeauna adaugand cel putin 50% aliaj nou. Este recomandata folosirea creuzetelor ceramice, fara a folosi decapant (flux). Cand topiti cu flacara de oxigaz, 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.

Temperatura de turnare: 1230°C

Lasati sa se raceasca la temperatura camerei.

FINISARE SI CURATIRE:

Folositi instrumente abrazive ceramice. Sablati metalul cu oxid de aluminiu nou, 50 de microni. Curatiti cu abur sau sub ultrasunete timp de 10 minute.

CONDITIONAREA METALULUI:

Oxidarea se face in cuptor la 650°C, crescand temperatura pana la 950°C, in atmosfera, si mentineti 5 minute.

OPACUL:

Aplicati opacul direct peste stratul de oxid de pe capa. Un prim strat foarte lichid si ars la o temperatura cu 10°C mai mare decat de obicei, este recomandat. Dupa care procedati ca de obicei.

SUDURA:

Inainte de ceramizare: CERAM-SOLDER 1PF (1050C)

Dupa ceramizare: SOLDER K 10/5 (750°C) Z; SOLDER LFC (650°C)

COMPOZITIE		
Au 87,8 %	Pt 9,35 %	Ir, Rh, Ta, Fe
Culoare: galben	Densitate: 18,6 g/cm ³	TEC 25-500°C/600°C : 14,6-14,8
Interval topire: 1055-1080°C	Vickers HV 5/30: 190-225	Elongatie %: 16-12
Modul de elasticitate: 95.000 MPa		

Importator: