

## KERAMIT BIO

### ALIAJ NOBIL PENTRU CERAMICA – RECOMANDAT PENTRU NORITAKE

#### 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 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.

**Temperatura de turnare:** 1330°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 86,0 %	Pt 12,0 %	Ir
Culoare: galben	Densitate: 18,6 g/cm <sup>3</sup>	TEC 25-500°C/600°C : 14,0-14,2
Interval topire: 1060-1180°C	Vickers HV 5/30: 170-200	Elongatie %: 16-12
Modul de elasticitate: 91.000 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