

DIADUR



CE 0297
Németországban

Ländenstraße 1 | D-93339 Riedenburg
Tel +49 (0) 94 42 | 9189-0
info@dfs-diamon.de | www.dfs-diamon.de

CoCr fogászati ötvözet CoCr Dental alloy

Alkalmazás:

5-ös típusú nikkeltmentes öntvényötvözet modellöntvény-technikához.

Usage:

Nickel free alloy type 5 for partial frame work.

Tulajdonságok

/

Characteristics:

Sűrűség / density:	8,2 g/cm ³
Olvasztási intervallum / melting range:	1260 °C - 1320 °C
öntési hőmérséklet / casting temperature:	1450 °C
A kemence előmelegítési hőmérséklete / pre heating temperature of the mould:	950 °C–1050 °C
Vicker keménysége / vickers hardness:	370 HV10
szakítási nyúlás / elongation at rupture:	4,5%
szakítószilárdság / tensile strength:	920 N/mm ²
Tágulási határérték / yield strength:	620 N/mm ²
Elasticitási modul / e-modulus:	220 000 N/mm ²

Vegyi összetétel (kb.) /

Chemical compound (app.):

Co	62,50 %
Cr	30,00 %
Mo	5,00 %
Si	1,00 %
Mn	1,00 %
C	0,50 %

Nyomok / Traces:

Forrasztás / Solder:

Soldur C forrasztó huzal / Soldur C soldering sticks
Lasertech C lézérdrót / Laserwire Lasertech C

DIADUR is a high-grade cobalt-chrome alloy for partial frame work.
DIADUR is Ni-free

1. Sprues

Every casting - depending on the dimension of the framework - should be fitted with 2 to 3 sprues: attach wax sprues with 3-4 mm diameter at the thickest points without tapering in order to facilitate the influx and controlled solidification. The length of the sprues must be determined individually by the position of the casting cone.

2. Investment

Release the surface tension at the wax surface with „Silicone and wax wetting agent“ (order-no. #25030). Using the investment „Diavest“ (order-no. #28064-3) will guarantee best results, smooth surfaces and castings with excellent fittings.

3. Preheating (speed)

Follow the instructions of the investment manufacturer.

4. Casting

Do not add more than 20% used alloy to the material to be melted. Cast with any qualified casting unit. Use ceramic crucibles. Start casting before the skin of the melted alloy tears open. Do not use flux.

5. Adjustment and Polishing

We recommend rotaries such as carbides, sinter diamonds, silicone polishers and polishing wheels with short bristles and polishing paste. Avoid inhaling metal residue!

A DIADUR nagy értékű kobalt-krom ötvözet a modellöntvény-technikában.

A DIADUR nikkeltmentes

1. Öntvénycsatornák

Használjon szokás szerint, a modell nagyságától függően 2-3 darab, 3-4 mm átmérőjű öntvénycsatornát. Ne vékonyítsa el a beöntés helyét. Az öntvénycsatorna hossza az öntőtölcsér helyzetétől függ.

2. Beágyazás

Feszültségmentesítse a viasz felületét szilikon és viasz nyomáscsökkentővel (rendeléssz. #25030). A Diavest (rendeléssz. #28064-3) beágyazó massza használatával rendkívül sima és pontosan illeszkedő öntvényfelületet kapunk.

3. Előfűtés

Kövesse a beágyazó massza gyártójának adatait!

4. Öntés

Soha ne használjon 20%-nál több öreg anyagot! Minden alkalmas öntvénytechnika alkalmazható. Csak kerámiatégelyt használjon! Kiöntés röviddel a gipszfelület buggyanása előtt! Ne használjon folyasztszert.

5. A váz megmunkálása

Javasoljuk a modellöntvényeknél szokásosan használt forgó eszközöket (keményfém-maró, szinterelő gyémánt, szilikon polírozó és rövid szőrű polírozó kefék polirpasztával stb.).

Kerülje a fémpor belélegzését!