

DIADUR



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

CE 0297
Made in Germany

02013

Lega dentale in CoCr CoCr Dental alloy

Applicazione:

Lega per getti priva di nichel di tipo 5 per la tecnica degli scheletrati.

Usage:

Nickel free alloy type 5 for partial frame work.

Caratteristiche / Characteristics:

Densità / density: 8,2 g/cm³

Intervallo di fusione / melting range: 1260 °C - 1320 °C

Temperatura di colata / casting temperature: 1450 °C

Temperatura di preriscaldamento della muffola /

pre heating temperature of the mould: 950 °C - 1050 °C

Vickers / vickers hardness: 370 HV10

Allungamento a rottura / elongation at rupture: 4,5 %

Resistenza alla trazione / tensile strength: 920 N/mm²

Carico di rottura / yield strength: 620 N/mm²

Modulo di elasticità / e-modulus: 220.000 N/mm²

Composizione chimica (appross.)/ Chemical compound (app.):

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

Tracce / Traces:

Lega di saldatura / Solder:

Bacchetta di saldatura Solder C / Soldur C soldering sticks
Filo laser Lasertech C / 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!**

DIADUR rappresenta una raffinata lega cromo cobalto per la tecnica degli scheletrati
DIADUR non contiene nichel

1. Canali di colata

Applicare, come di norma, in base alla dimensione di modellazione, 2-3 canali di colata con un diametro di 3-4 mm. Non assottigliare il punto di contatto. La lunghezza dei canali di colata si ottiene dalla posizione del cono di colata.

2. Integrazione

Ridurre la superficie in cera con un "Riduttore di tensione per cera e silicone" (N° ordine #25030). Qualora si utilizzi massa di rivestimento "Diavest" (N° ordine #28064-3), si otterranno superfici di colata estremamente lisce con un'eccellente precisione di adattamento.

3. Preriscaldamento

Come da dati indicati dal produttore della massa di rivestimento!

4. Colata

Non utilizzare più del 20% di materiale vecchio! Si può utilizzare qualsiasi tecnica di colata adatta. Usare solo tegami in ceramica! La gettata eseguita subito prima dell'inizio della pelle, tende a rompersi! Non utilizzare fondenti.

5. Lavorazione della struttura per manufatti

Consigliamo strumenti rotanti che si utilizzano normalmente nelle leghe per scheletrati (frese in metallo duro, diamanti sinterizzati, lucidatori al silicone e spazzole di lucidatura a setole corte con pasta per lucidatura etc.).

Evitare l'inhalazione di polveri metalliche!