

DIADUR



CE 0297
Made in Germany

Ländenstraße 1 | D-93339 Riedenburg
Phone +49 (0) 94 42 | 91 89-0
info@dfs-diamon.de | www.dfs-diamon.de

Οδοντιατρικό κράμα CoCr CoCr aliaj dentar

Χρήση:

κράμα χύτευσης χωρίς νικέλιο για την τεχνική χύτευσης μοντέλων.

Domeniul de folosinta:

Aliaj dentar tip V, Co-Cr, fara Ni pentru proteze scheletate.

Ιδιότητες / Caracteristici:

Πυκνότητα / Densitate:	8,2 g/cm ³
Εύρος τήξης / Interval topire:	1260 °C - 1320 °C
Θερμοκρασία χύτευσης / Temperatura de turnare:	1450 °C
Θερμοκρασία προθέρμανσης του μούφλου / Temperatura de preincalzire:	950 °C - 1050 °C
Σκληρότητα Vickers / Duritate Vickers:	370 HV10
Επιμήκυνση θραύσης / Alungire la rupere:	4,5 %
Αντοχή στον εφελκυσμό / Rezistentă la rupere:	920 N/mm ²
Όριο διαστολής / Limita de întindere:	620 N/mm ²
Συντελεστής ελαστικότητας / Modul elasticitate::	220.000 N/mm ²

Περιεκτικότητα επι τοις εκατο % / Compozitie (Compozitia chimica):

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

Ίχνη / Urme de:

Υλικό συγκόλλησης / Sudarea:

Ράβδοι συγκόλλησης Soldur C / Soldur C lipitura sub forma de tije

DIADUR este un aliaj cobalt-crom de calitate superioara pentru proteze scheletate.

DIADUR nu contine nichel.

1. Tije

Fiecare tipar – in functie de dimensiunea lucrarii – trebuie prevazut cu 2 sau 3 tije: atasati tije de ceara cu diametrul de 3-4 mm in punctele cele mai groase fara ca legatura sa fie conica, pentru a facilita afluxul si solidificarea controlata. Lungimea tijelor trebuie determinata individual in functie de pozitia conului de turnare.

2. Ambalarea

Detensionati suprafata cu "Silicone and wax wetting agent" (cod #25030). Utilizarea masei de ambalat "Diavest" (cod # 28064-3) asigura obtinerea unor rezultate deosebite, suprafete netede si tipare care se potrivesc perfect.

3.Preincalzirea (rapida)

Urmati instructiunile producatorului masei de ambalat.

4. Turnarea

Nu adaugati mai mult de 20% de metal folosit la aliajul ce urmeaza a fi topit. Turnati cu orice aparat de turnat adecvat. Folositi creuzete de ceramica. Incepeti turnarea inainte ca pelicula de pe suprafata metalica sa se crape. Nu folositi solutie decapanta.

5. Ajustare si lustruire

Se recomanda instrumente rotative din carbid, sinter-diamantate, polipanti de silcon si perii de lustruit cu fire scurte, pasta de lustruit.

Evitati inhalarea reziduurilor de metal!

To DIADUR είναι ένα υψηλής ποιότητα κράμα κοβαλτίου-χρωμίου για την τεχνική χύτευσης μοντέλων.

To DIADUR δεν περιέχει νικέλιο

1. Κανάλια χύτευσης

Εφαρμόζετε ως συνήθως, ανάλογα με τις διαστάσεις του μοντελαρίσματος, 2-3 κανάλια χύτευσης διαμέτρου 3-4 mm. Δεν πρέπει να στενεύουν στο σημείο επαφής. Το μήκος των καναλιών χύτευσης προκύπτει από το μήκος του κώνου χύτευσης.

2. Επένδυση

Περιορισμός της επιφανειακής τάσης του κεριού με „Silikon- und Wachsentspanner“ (υλικό μείωσης της επιφανειακής τάσης σιλικόνης και κεριού) (αριθ. παραγγελίας #25030). Με τη χρήση του πυροχώματος „Diavest“ (αριθ. παραγγελίας #28064-3) εξασφαλίσετε εξαιρετικά λείες επιφάνειες χυτεύματος με άψογη ακρίβεια εφαρμογής.

3. Προθέρμανση

Σύμφωνα με τα στοιχεία του προμηθευτή του πυροχώματος!

4. Χύτευση

Μην χρησιμοποιείτε ποτέ παλιό υλικό σε ποσοστό άνω του 20%! Μπορείτε να χρησιμοποιήσετε κάθε κατάλληλη τεχνική χύτευσης. Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά κεραμικά χυνευτήρια! Χύτευση λίγο πριν από τη ρήξη του φλοιού του χυτού! Μην χρησιμοποιείτε καθόλου συλλίπασμα.

5. Επεξεργασία του σκελετού

Συνιστώνται τα συνήθη για κράματα χύτευσης μοντέλων χρησιμοποιούμενα περιστρεφόμενα εργαλεία (φρέζες σκληρού μετάλλου, διαμάντια συσσωμάτωσης, σιλιβωπικά εργαλεία σιλικόνης και βούρτσες κοντής τρίχας για στίλβωση με πάστα κλπ.).

Αποφύγετε την εισπνοή της μεταλλικής σκόνης!