

Инструкция о пользовании Starbond Ni

Продукт: Starbond Ni Нанесенный сплав на базе никеля, хрома и молибдена для производства съемных и постоянных зубных протезов. В соответствии с положениями стандарта ISO 6871-1 сплав не содержит бериллия.

Данный сплав подлежит применению со стороны квалифицированного и обученного в предусмотренной для этого области персонала.

Контрольный анализ массы в %:

Ni	Cr	Mo	Fe	Si	Другие составные части
60,7 %	24 %	11 %	1,5 %	1,8 %	1,0 %

В соответствии с международным стандартом для сплавов ISO 6871-1.

Свойства (контрольные цифры):

Свойство	Номинальные показатели свойств сплавов		Свойство	Ориентировочные данные
	Технические свойства	Другие свойства		
	Ориентировочные данные		Свойство	Ориентировочные данные
Граница растяжения (Rp0.2)	340 - 355 МПа		Плотность	8,2 - 8,3 г/см ³
Прочность на растяжение	490 - 510 МПа		Интервал ликвидуса	1380 - 1410 °C
Растяжение при разрыве	5 %		Интервал солидуса	1300 - 1320 °C
Модуль упругости	200 GPa		Термический коэффициент расширения	14 μm/m. °C
Твердость по Виккерсу	200 HV			

Моделировка:

Для обеспечения безопасного вытекания объекта моделировки толщина стенок колпачка не должна превышать 0,5 мм. Литьевые каналы задаются обычным образом. При изготовлении массивных коронок сплошной отливки и мостовых элементов рекомендуется применение сборительного резервуара.

Паковка:

Starbond Ni совместим со всеми известными паковочными массами под модельное литье, которые могут быть прогреты до 1.030 °C. При выпаривании и прогреве подлежат соблюдению рекомендации производителя паковочных масс, в т. ч. время выдержки.

Литье:

Starbond Ni подлежит расплавке в керамическом плавильном сосуде/тигеле. При этом необходимо отсасывать литейные пары. Не применять тигель из графита!

Открытая плавка:

С применением ацетилен/кислорода. Необходимо соблюдать указания изготовителя горелки. Чисто отрегулированное пламя предотвращает загрязнение сплава.

Высокочастотная / открытая плавка:

Не применять флюса. После распада последнего предназначенного для литья кубика и спустя приблизительно 2 секунды после исчезновения теней приступить к процессу литья. После литья остудить муфель до комнатной температуры и извлечь ее. Не разрешается резко охлаждать муфель в водяной бане.

Повторное применение предназначенных для литья шариков не рекомендуется, т. к. в процессе расплавления сплава выпариваются активаторы сцепления, важные для со-

Инструкция о пользовании Starbond Ni

единения металла и керамики. При многократной расплавке количество данных составных элементов уменьшается, и в результате не может быть гарантировано высокое качество соединения металлокерамики.

Каркасы выполняются обычно с применением фрез из твердых сплавов или же оксида алюминия. Минимальная толщина колпачка может составлять 0,2 - 0,3 мм.

Керамические массы:

Следует обращать внимание на коэффициент теплового расширения /WAK/ применяемой керамической массы. Охлаждения в течение длительного времени не требуется.

Нанесение керамики:

Окисный обжиг в течение 10 минут при 980 °C /при нормальном атмосферном давлении/. После этого очистить каркасы пескоструйным аппаратом с добавлением 110 мк оксида алюминия и, как обычно, с применением дистиллированной воды, ультразвука и пароструйного аппарата. Провести обжиг опок в соответствии с инструкцией по работе с керамикой. После окончания процесса обжига рекомендуется извлечь объект отливки из кюветы только после того, как исчезнет красное каление.

Пайка:

Для Starbond Ni можно применять любые из известных припоев.

Очистка

Starbond Ni подлежит очистке в ультразвуковой бане, с применением пароструйного аппарата.

Ваши преимущества:

- отличное соединение с керамическими массами
- легкость в обработке
- продукция уже давно великолепно зарекомендовала себя в Европе
- высокий уровень чистоты благодаря производству методом непрерывной разливки
- постоянный металлургический контроль посредством современных методов проверки
- значительные преимущества в области механических свойств по сравнению со сплавами на базе благородных металлов

Упаковка:

Starbond Ni

Емкость в 1000 г

REF 131000

Примененные стандарты/нормы:

DIN EN ISO 6871-1: 1996-12

DIN EN 980: 2003

DIN EN ISO 14971/ A1: 2003

Производитель:

S & S Scheftner GmbH

Гонзенхаймер Штрассе 56а

55126 Майнц

Германия

