SILVERLINE

FICHA TÉCNICA

ALEACIÓN DE CROMO-COBALTO PARA ESQUELÉTICOS

Referencia: SL83009

Características:

- Aleación de cromo-cobalto para colado.
- Ideal para todas las dentaduras parciales removibles.
- También es apto para soldadura laser.
- Pulido y acabado fácil.
- Biocompatible.
- Libre de berilio.
- Contenido: Pastillas de 1Kg

Composición:

- Co 62,5%
- Cr 30,0%
- Mo 5,1%
- Si 1,0%
- Mn 1,0%
- C, N, Nb, Fe < 1%

Propiedades físicas:

- Densidad 8,2 g/cm□
- Dureza Vickers 375 (Hv10)
- Intervalo de fusión 1260 - 1320 (°C)
- Temperatura de fundición 1440 (°C)
- Prueba de fuerza (Rp 0,2) 620 (MPa)
- Módulo de elasticidad 220(Gpa)
- Resistencia a la elongación (A5) 4,5 (%)
- Resistencia a la tracción (Rm) 920 (Mpa)

Recomendaciones de uso:

Encerado:

Introduzca los alambres de cera redondos con ø3,5-4 mm en la dirección del flujo, evite desviaciones bruscas.

Revestimiento y fundición:

Los materiales de revestimiento adecuados son revestimientos aglutinados con fosfato para aleaciones para prótesis parciales. Precalentar el revestimiento a 950-1000 °C. Dependiendo del modelo y de la máquina de fundición y cuando se modelan placas totales la temperatura final es de 1050 °C. Mantener la temperatura final durante 45-60 minutos dependiendo del tamaño del anillo de revestimiento y del grado de llenado. Siga las instrucciones del fabricante para uso de la máquina de fundición. Utilice siempre un recipiente cerámico individual para evitar la contaminación con otras aleaciones. Limpiar el recipiente después de cada uso para evitar residuos. No sobrecaliente la aleación. Comience a colar tan pronto como las pastillas se hayan fundido dando una fusión uniforme. Para el colado, calentar las pastillas y darles un movimiento giratorio mediante el uso de la llama. Comience a colar tan pronto como la masa fundida se mueva. Deje que el cilindro se enfríe lentamente hasta la temperatura ambiente y retire el revestimiento sin golpear el cono.

Tratamiento del objeto fundido:

Después del desmuflado:

1. Arenar la superficie con óxido de aluminio de 100 μm o 250 μm.
2. Separación de bebederos y acabado.
3. Pulido electrolítico con electrolitos en unidades de pulido dental. Cubrir las abrazaderas y piezas de montaje con barniz mientras pule.

Refinamiento:

Después del acabado, pula la estructura con una pulidora de goma.

Soldadura:

La soldadura antes de la cocción de la estructura se puede realizar con soldaduras y fundentes de alta temperatura. El ancho del espacio de soldadura debe ser de 0,05-0,2 mm. Para soldar con láser, utilice alambres de soldadura de metal adecuados.

Precauciones:

Los polvos metálicos son perjudiciales para la salud. Utilice un extractor de polvo. Considere hipersensibilidades alérgicas al contenido de la aleación. En caso de sospecha de incompatibilidad con cualquier componente de esta aleación, no utilizar. El producto contiene níquel.

Advertencia:

El protésico dental es responsable del correcto procesamiento de esta aleación.