



AUROCROM²



Aurodent srl
via Dei Rossi, 2
53100 Siena



0425

Nome del Prodotto : Aurocrom 2

Specifiche Della Lega AUROCROM2

Composizione: 61% Co, 27% Cr, 6,0% Mo, 5,0% W, 1,0% Si, <1Mn, <1Fe, <1C
Nota: i valori % sono in percentuale di peso e riflettono la composizione nominale.

Proprietà Fisiche:

Colore: Bianco
Tipo: 4
PGM: 0%


Proprietà Termiche:

Intervallo fusione °C 1350-1385
Temperatura Colata °C 1485
Densità g/cm³ 8,6

Proprietà Meccaniche:

Coefficiente Espansione (25-500°C) 14,1 um/m·°C
Coefficiente Espansione (25-600°C) 14,5 um/m·°C
Durezza Vickers(VHN) af=365
Limite di Elasticità N/mm² (0,2% Offset) dolce=475
Carico di Rottura N/mm² dolce=770
Allungamento dolce= 8

ISTRUZIONI D'USO



MODELLAZIONE - Mantenere uno spessore minimo della cera da 0,3 a 0,4mm. Il modellato di cera deve avere frange linguali e non presentare angoli taglienti. Durante il preriscaldamento, le fusioni saranno sostenute anche da occhielli linguali.

PERNIATURA DI CORONE SINGOLE - Si consiglia l'utilizzo di canali di colata diretti, calibro 8-10 (2,5-3,5 mm di diametro) e lunghi ½ pollice (12mm), con serbatoi adeguati. Il rivestimento non deve superare ¼ di pollice (6 mm) dall'estremità del modellato all'estremità del rivestimento.


PERNIATURA DI PIU' UNITA' E PONTI - Usare una barra stabilizzatrice calibro 6 (4,0mm di diametro), collegando le singole unità alla barra con canali di colata calibro 10 (2,5mm di diametro) lunghe 1/8 di pollice (3mm), congiungendo la barra alla base del cilindro con canali di colata calibro 8 (3,5 mm di diametro) lunghi ½ pollice (12mm), originati da un punto d'ingresso centrale a cupola. Il rivestimento

non deve superare ¼ di pollice (6 mm) dall'estremità del modellato all'estremità del rivestimento.

QUANTITA' DI LEGA - Consultare la tabella "Wax Conversion Chart" {8.8 g/cm³}* Peso cera = quantitativo di lega in grammi.

RIVESTIMENTO - Usare un riduttore di tensione sul modellato (debubblizer), eliminando eventuali eccedenze prima di procedere alla colatura del rivestimento. Le procedure d'uso del rivestimento sono indicate nelle direttive del produttore.

PRERISCALDO CILINDRI - Dopo un adeguato tempo di presa, disporre il cilindro in un forno a temperatura ambiente per poi alzare la temperatura, secondo le istruzioni fino alla temperatura indicata nella tabella 870°C. Dopo un'adeguata sosta, più 10 minuti per ogni ulteriore cilindro, si procede alla fusione. Se si sta usando un rivestimento veloce attenersi alle istruzioni del produttore.





FUSIONE A CANNELLO - Aumentare lo spunto della macchina per fusione (un giro in più di quanto si darebbe per le leghe ceramiche preziose. Usare un cannello a propano/ossigeno con una punta multi-fochi. Non usare alcun fondente. Collocare la lega (con almeno il 50% di metallo nuovo) in un crogiolo preriscaldato. Muovere il cannello per riscaldare uniformemente tutto il metallo nel crogiolo. Non agitare o rompere la superficie ossidata. Fondere quando la fiamma comincia a muovere la lega. Dopo la fusione fare raffreddare il cilindro al tatto prima di togliere il rivestimento.

FUSIONE A INDUZIONE O ELETTRICA - Se si usa una macchina per fusione a induzione, riscaldare preventivamente il crogiolo. Regolare il braccio a una velocità compresa tra 400 e 450 giri al minuto, portare la potenza al valore massimo e assicurarsi che la lega stia pulsando e solidificando. La temperatura di colata del dispositivo automatico di fusione deve essere fissata a 1370°C, con un'immersione di cinque secondi.

RAFFREDDAMENTO - Lasciare raffreddare il cilindro a temperatura ambiente.
NON RAFFREDDARLO IN ACQUA.

RIMOZIONE E RIPULITURA - Procedere alla rimozione e alla sabbatura con perle di vetro. Fare attenzione ai margini.

FINITURA - Prima dell'applicazione della porcellana, finire le superfici di metallo pettinando la lega con pietre di ossido d'allumina non contaminanti. Procedere alla sabbatura con ossido di alluminio da 50µ non riciclato. La pressione di sabbatura non deve essere superiore a 4 bar o a 60 psi. Ripulire in acqua distillata per 10 minuti, utilizzando il lavaggio con ultrasuoni. Procedere all'ossidazione.

OSSIDAZIONE - 650-980°C, Mantenere per 0 min., (Vuoto), sabbare l'ossido.

SALDATURA PRIMARIA - I punti di connessione da saldare devono essere quanto più ampie possibile (almeno 5 mm²). Lo spessore dei punti di connessione all'incirca da 0,2-0,05mm) e le pareti di connessione da saldare devono essere parallele. Preriscaldare gli elementi rivestiti, sabbare le zone da unire con ossido d'allumina a 2 bar prima di saldare. Co/Cr Pre

L'APPLICAZIONE DELLA PORCELLANA - Attenersi alle raccomandazioni del produttore della porcellana. Per migliorare il legame, cuocere un sottile strato di opaco molto diluito (wash) ad una temperatura di 10°C più alto del normale e quindi applicare i consueti strati di opachi.

SALDATURA SECONDARIA (DOPO LA CERAMIZZAZIONE) - I punti di connessione da saldare devono essere quanto più ampie possibile (almeno 5mm²). Gli spessori dei punti di connessione all'incirca da 0,2-0,05mm). Prima di rivestire, coprire con la cera gli elementi in ceramica. Il rivestimento per saldare non deve toccare la ceramica e le superfici da saldare devono essere parallele, lisce e ben pulite. LO,R

LUCIDATURA DEI METALLI - Per le leghe ad elevato contenuto aureo per ceramica di colore giallo, usare la pasta diamantata o pasta per lucidare e rossetto con feltrino morbidi. Per leghe aeree per resina, usare pasta per lucidare e rossetto con setole morbide e pelle di camoscio. La lucidatura finale con setole morbide e pulite.


AURODENT
DENTAL TECHNOLOGIES

