

SEHANEM-Classic**Сплав для металлокерамики.**

Характеристики:			Химический состав:		
Плотность:	8,4	g/cm ³	Co	60,70	%
Интервал плавления:	1260-1350	°C	Cr	25.50	%
Температура литья:	1500	°C	W	8,50	%
Температура прогрева	900 - 950	°C	Nb	2,00	%
КТР (20-500°C)	app. 14,8	µm/mK	Mo	1.10	%
Твердость	360	HV10	V	1,00	%
Предел текучести 0.2%:	580	Mpa	Si	1,00	%
			Остальное:	Al, Fe, Mn	

1. Изготовление восковой конструкции.

Толщина стенок для одиночных коронок мин. 0,3 mm.

Толщина стенок для мостовидных работ мин. 0,4 mm.

Литниковую систему изготавливать соответственно размеру моста. Литниковая система должна быть прочной и стабильной. Избегать острых углов там, где должна быть нанесена керамика.

Использовать литниковую систему диаметром мин. 3 мм. Восковые Т-образные балки или основные балки литниковой системы должны быть не менее 4-5 мм в диаметре.

2. Пакование.

Аккуратно снимать мостовидную конструкцию. Использовать только фосфатную паковочную массу, замешанную под вакуумом.

3. Прогрев и литье.

Используйте инструкцию производителя паковочной массы.

Разогрейте муфель до 950°C.

Точка ликвидус: 1350 °C.

Температура литья: 1500 °C.

Использовать только керамические тигли. Для индукционной плавки, или плавки открытым пламенем начните отливку когда разорвется пленка расплавленного сплава

4. Обработка.

ОСТУЖАТЬ МЕДЛЕННО, до комнатной температуры.

Использовать карбиды от средних до суперфайн с поперечным разрезом для достижения идеально чистой поверхности. Скорость вращения 15.000 - 30.000 оборотов. Обрабатывать только в одном направлении. Помните, что поверхность не должна быть обработана алмазами или полировочными камнями, так как они загрязняют поверхность, которая в последствии не может быть полностью очищена. Пескоструить поверхность под углом 45° для того, чтобы гарантировать равномерную обработку и избежать остатки грязи. Для окончания обработки, отпароструйте каркас. Остерегаться масла и воска на сопле пароструйки.

5. Дегазация сплава.

Дегазацию можно не производить, если предыдущие таги были выполнены. Она может быть произведена для контроля качества очистки. 5 минут под вакуумом при 960°C. Очистить поверхность карбидами, пескоструйкой, завершить пароструйкой.

6. Ваш обжиг.

Обжигать при температуре на 20% выше рекомендованной производителем керамики.

7. Опаковый обжиг.

Следовать инструкции производителя керамики.

8. Дентиновый обжиг.

Следуйте инструкции производителя керамики. Время остывания должно быть не меньше 4 минут.

9. Пайка.

Стараться как можно сильнее сокращать площадь пайки. Подогреть поверхность в течение 10 минут при 500°C. Follow Использовать инструкцию производителя припоя. Используйте флюс при необходимости и остудите до комнатной температуры. НЕ ОСТУЖАТЬ РЕЗКО! Очистите поверхность пескоструйкой.