

STARBOND-NI

сплав не содержащий бериллий

S&S Scheftner GmbH, Germany

Ni-60.7%; Cr-24.0%; Mo-11.0%; Si-1.5%

Характеристики:

Плотность- 8,2 г/см³

Интервал плавления- 1380°C-1410 °C

Температура литья- 1360 °C

Условный предел текучести (Rp0,2) -340-355 МПа

ТКР (20°-600°)- 14.0 μm/m.°C

Твёрдость по Виккерсу - 200 HV10

Преимущества:

Хорошо связывается с керамическими массами, беспроблемная технологичность, испытанный годами в Европе. Высокая степень чистоты, изготовление при помощи технологии непрерывного литья позволяет осуществлять постоянный металлургический контроль по средствам современного метода проверки. Преимущественные механические характеристики по сравнению со сплавами благородных металлов. Содержит преобразователь оксида, для получения наиболее оптимальной метало керамической связи. Структура, проверенная годами.

Инструкция по применению сплава

- **Моделирование:** Толщина стенки колпачка должна быть 0,5мм, надёжная отливка моделей гарантирована. Литейный канал устроен обычным способом. Массивные литые коронки и детали мостов надёжно соединяются и образуют вакуумный резервуар.
- **Заливка:** Совместим со всеми стандартными заливочными массами, которые могут разогреваться до 1030°C. До обработки и нагревания смотреть инструкцию изготовителей, в особенности срок хранения.
- **Литье: STARBOND-Ni** Должен плавиться в керамическом плавильном тигле. Плавильный пар должен вытягиваться. **Не использовать графитовый тигель!**
- **Открытое плавление :** Осуществляется при помощи Ацетилена/Кислорода. Смотреть инструкцию по изготовлению. Чистое пламя предотвращает сплав от загрязнений.
- **Высококачественная/открытая плавка:** Не требуется жидкая среда (флюсующая добавка). Литейный процесс можно начинать спустя 2 сек. после того как последняя гранула сольётся с гомогенной массой, а последняя тень исчезнет. После отливки муфель должен охладиться до комнатной температуры и уложен. Нельзя резко охлаждать. Дальнейшее применение литейных гранул не рекомендовано, т.к. при плавлении преобразователь оксида для соединения металлокерамики испаряется. При многократном плавлении сокращаются составные части продукта и хорошая металлокерамическая связь уже не гарантируется. Структурная сетка вырабатывается обычной фрезеровкой твёрдых металлов или при Al-Oxidsteinnen. Минимальная толщина колпачка может составлять 0,2-0,3мм.
- **Керамические массы:** Соблюдать WAK применяемой керамической массы. Длительное охлаждение не обязательно.
- **Огневая обработка керамики:** Оксид-10 мин, 980С (при атмосферном давлении). Структура с 110μm Aluminiumoxid очищается при помощи пескоструйного аппарата и как обычно дистиллированной водой, ультразвуком или пароструйным аппаратом. Wash- и Оракер обработку производить согласно инструкции по выработке керамики. Рекомендуются начинать работу после исчезновения красного каления.
- **Пайка:** Для STARBOND-NI применяется стандартный припой.
- **Очистка:** Очищается при помощи ультразвука или пароструйного аппарата.

