

Juntos rumo ao êxito

Liga por fusão de níquel e cromo

Liga por fusão de níquel e cromo
(sem berílio, conforme ISO 9693)



Instruções de trabalho

Para mais esclarecimentos consultar;
«Ligas livres de metal precioso
para a Metal-Cerâmica»

(Idiomas: )

CE 0197

ISO 9693 / ISO 22674

Normas de segurança

O pó metálico é prejudicial à saúde. Ligue o sistema de aspiração e utilize uma máscara de proteção do tipo FFP3-EN149:2001 durante os trabalhos de acabamento e jato!

Modelagem/Colocação dos canais de colagem: Espessura do metal mínima (depois de trabalhado) : para revestimento cerâmico 0,3 mm, para revestimento acrílico com pérolas de retenção 0,3 mm. Na área cervical e palatinal construir uma estria côncava. Evitar cantos muito acentuados. No caso de trabalhos grandes, divida os sticks de acrílico entre os dentes da frente e os caninos.

Revestir/Pré-aquecimento: Use revestimento de fosfato para/ corosas e pontes (ex: Bellavest® SH). Respeitar as instruções de trabalho! Temperatura de pré-aquecimento 780-830 °C.

Fusão/Colagem: Adicional: Não sobre-aquecer a liga. Para cada liga usar cadinhos próprios e limpos. Recomendação: Funda apenas metal novo. No caso de reciclagem: recicle apenas ligas idênticas. Relativamente à liga já usada jateá-la (limpá-la) bem e acrescentar 50% de liga nova. Apenas usar cadinhos de cerâmica.

Momento de iniciar a fundição: Fusão por injeção a vácuo com aquecimento por indução (Nautilus®) e fusão por centrifugação com aquecimento por indução (Fornax®). Depois de submergido por completo o último componente sólido no banho de fusão, continue a aplicar calor durante um período de 0-10 segundos, dependendo da potência de indução do aparelho de fundição. Inicie a fundição quando a camada de óxido tiver desaparecido por completo. Respeite as instruções de utilização de Fornax® e Nautilus®. Fundição centrífuga a chama (Fundor): regulação da chama propano/oxigênio: regulação da pressão do fluxo 0,5 bar propano, 2,0 bar oxigênio. As pontas azuis no centro da chama na ponta do maçarico devem ter um comprimento de 6-8 mm. Distância entre o maçarico e o metal: 15-25 mm. Pré aquecer sempre os cadinhos de cerâmica. Aquecer o metal nos cadinhos de fusão com movimentos levemente circulares até se atingir calor ao rubro claro. Em seguida, colocar mufla e aquecer o metal. Depois do agrupamento das peças de fundição forma-se uma película de óxido. Com movimentos levemente circulares fundir até que o metal de fundição se reúna por baixo de uma película de óxido e se mova de forma visível através da pressão da chama. A cor do esmalte tem de ser uniformemente clara. Iniciar o ciclo de fundição sem que a película de óxido rasgue. **Deve jatear (limpar):** Bem a 3-4 bar os restos do revestimento com Korox® 250. Use brocas de carbide, pedras com cerâmica ou instrumentos diamantados da BEGO para o acabamento.

Cerâmica: Use cerâmica de acordo com ISO 9693 com temperatura de queima até 980°C (ex: Carat. Biodent. Duceram. IPS-Classic, Omega, VMK/95). Também aconselhamos: Cerâmica de queima baixa tal como Omega 900. Siga sempre as instruções do fabricante de cerâmica! Jatear sempre a superfície que vai ser revestida (puro Korox® 250, 3-4 bar) e limpar o suporte completamente (limpeza a vapor ou fervura em águas dest.) Após a limpeza segurar bem com utensílio próprio e não tocar.

Calcinação oxidante: não é necessária. Se for efetuada uma calcinação oxidante para controle da superfície (a 950-980 °C durante 5 minutos com vácuo), tomar a radiar necessariamente o oxidante (Korox® 250 puro: 3-4 bar).

Calcinação cerâmica: A massa base deve ser colocada em duas queimas. A primeira camada fina (Washbrand, a Segunda camada mais grossa. Limpar em água corrente antes de colocar novamente cerâmica. Após as queimas deixar arrefecer normalmente. A cerâmica somente pode ser eliminada através de meios mecânicos. O ácido fluorídrico (HF) danifica a estrutura de metal.

Revestimento com resina: Ao utilizar os sistemas de revestimento devem respeitar-se as respectivas instruções do fabricante.

Acabamento final: Jatear com Korox®50 o metal visível, dar brilho às partes de fora com Perlblast®, polir com polidores de borracha de BEGO e de seguida com pasta de polir de BEGO Diapol (odem nº 52305/52306). Limpe completamente (limpeza a vapor ou fervura em água dest.).

Soldagem: Soldagem antes da queima com chama: Wiron® - Solder (ordem nº 52625) e Fluxsol (ordem nº 52531). Soldagem depois da queima no forno: WGL-Solder (ordem nº 61079) e Minoxid (ordem nº 52530). Deixar arrefecer normalmente.

Soldagem por laser: Material adicional: Wiroweld-NC-fio diâmetro 0,35 mm (ordem nº 50006).

Efeitos secundários: Muito raramente podem ocorrer efeitos secundários, tais como alergias aos componentes da liga ou dores, produzidas por efeitos electroquímicos.

Ações recíprocas: Havendo um contato aproximal ou oclusal de ligas diferentes, muito raramente pode surgir uma reação eletroquímica.

Contra-indicações: Não utilizar em caso de hipersensibilidade ou de alergias conhecidas aos componentes da liga.

Garantia: Nossas recomendações relativas às técnicas aplicadas, quer verbalmente, quer por escrito ou em forma de instruções práticas, baseiam-se nas nossas próprias experiências e ensaios e, portanto, devem ser consideradas apenas como valores aproximados. Nossos produtos estão sujeitos a um desenvolvimento constante. Por esse motivo, reservamo-nos o direito de realizar modificações tanto na construção como na estrutura.

Análise Standard en Medidas - %
(Elementos)

Ni	64,5	Si	2,1
Cr	22,0	Nb, Mn, B	
Mo	10,0		

Características da liga

(Valores Standard)	
Certificado-Bio	☒
Tipo	4
Código de cores BEGO	branco (8)
Densidade [g/cm³]	8,2
Dureza Vickers (HV 10)	260
Módulo de elasticidade [GPa]	aprox. 200
Limite de alongamento (R _e 0,2)[MPa]	470
Solidez (R _m) [MPa]	880
Flexibilidade ductil (A5) [%]	10
Intervalo de fundição [°C]	1200 - 1280
Temperatura de fundição [°C]	aprox. 1350
CTE [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	25 - 500 °C 13,8
	20 - 600 °C 14,1

