



Wirobond® 280

Uædel legering til MK-arbejde

Indhold i %

Co	Cr	Mo	W	Ga	Si, Mn
60,2	25,0	4,8	6,2	2,9	under 1%



Farve:	Hvid	
Vægtfylde:	8,5 g/cm ³	
Hårdhed HV:	Efter påbrænding -	Efter støbning 280
0,2 % Strækgrænse:	-	540 MPa
Elasticitetsmodul:	220 GPa	

Thermisk udvidelse:	25 - 500°C 14,0	25 - 600°C 14,2
----------------------------	--------------------	--------------------

Smelteinterval:	Solidus 1360°C	Likvidus 1400°C
------------------------	--------------------------	---------------------------

Forvarmetemperatur:	900°C - 1000°C	
----------------------------	----------------	--

Støbetemperatur:	1500°C	
-------------------------	--------	--

Digle:	Keramik	
---------------	---------	--

Oxidering:	950°C - 980°C / 5 min. med vacuum, derefter sandblæsning	
-------------------	--	--

Opvarmning/Afkøling:	Opvarmningshastighed ved alle brændinger Max 60°C / min.	
-----------------------------	---	--

Lodning:	Før påbrænding Wirobond loddemiddel	Efter påbrænding WGL loddemiddel
-----------------	--	-------------------------------------

Producent: 

Maj 2020

Arbejdsvejledning:

- Mindste metaltykkelse (efter bearbejdning) til metalkeramik 0,3 mm og til kunststof med retentions-perler 0,3 mm.
- Modeller en rille i cervikal- og palatinal området

Indstøbning og forvarmning:

Anvend forfat-bunden indstøbningsmasse (NOVA-VEST® speed). Forvarm til kyvetten til 900 - 1000°C. Forvarm også keramikdiglen, gælder ikke ved Induktionsstøbning.

Støbning og bearbejdning:

Generelt:

- Metallet må ikke overophedes.
- Anvend kun rene digler, en digel for hvert metal.
- Til entydig identifikation af hvert batch nr. anvendes kun nyt metal.
- Anvend kun keramikdigler.

Tidspunkt for støbning:

- Vacuum-tryk støbning - følg støbeapparates vejledning.
- Høj-frekvens støbning - støb så snart sidste metalstykke er fuldstændigt smeltet og metallet har konsistens som vand.
- Flamme-centrifugalstøbning - støb så snart metallet er smeltet.

Bearbejdning:

- Anvend fine krydsskårne hårdmetalfræsere, keramisk bundne sten eller sinterdiamanter.

Porcelæn:

Alle påbrændingskeramikker (DIN EN ISO 9693) med brændtemperaturer op til ca. 980°C (f.eks. Vita VMKMaster) kan anvendes, ligesom porcelæn med reduceret brændtemperatur (Vita VM13). Følg altid porcelænsfabrikantens anvisninger.

- Overfladen skal altid sandblæses med aluoxyd korn 250µm, 3-4 bar, derefter rengøres med damprensere eller koges i destilleret vand. Efter rengøring skal berøring med fingerne undgås
- Hvis der foretages oxydbrænding skal oxydlaget sandblæses bort og metallet renses grundigt (damprens eller kog i destilleret vand).
- Opakmassen påføres altid i to brændprocesser. Det første lag tyndt (washbrand), og det andet lag dækkende. Vask altid under rindende vand før næste lag porcelæn påføres.
- Langtidsafkøling anbefales (kølefase fra brændtemperatur ned til 600°C minimum 2 min.).

Lodning:

- Lodning før påbrænding med flamme (1180°C): Wirobond® loddemiddel og Fluxol flusmiddel.
- Lodning efter påbrænding i ovn (860°C): WCL loddemiddel og Minoxid flusmiddel.
- Langtidsafkøling anbefales (kølefase fra brændtemperatur ned til 600°C minimum. 2 min.)

Laser svejsning:

- Wiroweld tråd 0,5 mm.