



MICROLIT isi

Uædel legering til MK-arbejde



Indhold i %

Co	Cr	W	Si
61,1	27,8	8,5	1,7

Farve:	Hvid	
Vægtfylde:	8,6 g/cm ³	
Hårdhed HV:	Efter påbrænding	Efter støbning
0,2 % Strækgrænse:	-	280
Elasticitetsmodul:	-	620 MPa
Elasticitetsmodul:	190 GPa	
Thermisk udvidelse:	25 - 500°C	25 - 600°C 14,1
Smelteinterval:	Solidus 1320°C	Likvidus 1420°C
Forvarmetemperatur:	900°C	
Støbetemperatur:	1470°C	
Digle:	Keramik	
Oxidering:	-	
Opvarmning/Afkøling:	-	

Lodning: Før påbrænding Efter påbrænding

Producent:



Arbejdsvejledning:

- Mindste metaltykkelse (efter bearbejdning) til metalkeramik 0,3 mm og til kunststof med retentionsperler 0,3 mm.
- Modellér en guirlande i cervikal- og palatinal området

Indstøbning og forvarmning:

Anvend kun forfat-bunden indstøbningsmasse (NOVA-VEST® speed). Forvarm til kyvetten til 900° C i 45 - 60 min

Forvarm også keramikdiglen.

Støbning og bearbejdning:

Generelt:

- Metallet må ikke overophedes.
- Anvend kun rene digler, en digel for hvert metal.
- Til entydig identifikation af hvert batch nu. anvende kun nyt metal.
- Ved brug af kegle anvendes altid mindst 50% 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:

- Sandblæses med 50 - 110 my aluoxyd med 2 bar i en vinkel på 45°
- Anvend fine krydsskårne hårdmetalfæsere max. 25.000 omdr.

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 50 - 110µm, 2 bar, derefter rengøres med damprensere eller koges i destilleret vand. Efter rengøring skal berøring med fingrene 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.).