

Návod na použití

SHERA-ALLOY-NP

Indikace

SHERA-ALLOY-NP je chrom-kobaltová slitina určená k zhotovování fixních náhrad – korunek a můsteků, ve stomatologii. Neobsahuje Nikl ani Berylium. SHERA-ALLOY-NP odpovídá požadavkům DIN EN ISO 22674 a vyznačuje se tvrdostí 280HV 10. SHERA-ALLOY –NP vyniká vysokou biokompatibilitou a lze ho použít jak při lití plamenem tak i při indukčním lití.

Zpracování

Modelování

Minimální síla odlévané voskové konstrukce by neměla být menší než 0,35 mm. Masivní korunky a mezičleny načepujte odpovídajícím vtokovým systémem.

Zatmelování

SHERA-ALLOY-NP zatmelte do zatmelovacích hmot **SHERAFINA-RAPID** nebo **SHERAFINA 2000** popřípadě jiných fosfátových zatmelovacích hmot s teplotou vypalování do 900°C. V případě použití jiných formovacích hmot pečlivě prostudujte návod na použití. Prodleva při vypalování – temperování na konečné teplotě je 30 minut.

Lití

SHERA-ALLOY-NP se musí odlévat pouze v keramických licích kelímcích. Nepoužívejte grafitové kelímky. Kov zahřívejte v licím přístroji dokud se neslije, poté umístěte mufly do licího přístroje a pokračujte v tavení slitiny. Slitinu v žádném případě nepřepalujte. Nepřidávejte žádné pomocné tavidlo nebo prášek. Po roztavení slitiny odlijte umístěnou mufly v licím přístroji co možná nejdříve (nízká objemová kontrakce).

Chlazení

Kyvety nechte pomalu zchladit na vzduchu. Do kyvety neklepejte. Nahrubo opískujte zatmelovací hmotu s 250 my pískem (čistota 99,7%) a načisto opískujte s 110 my pískem (čistota 99,7%). Pro opískování korunek by se měl použít tlak 2 bar. maximálně. Použitý písek již znovu nepoužívejte.

Opracování

Kovové konstrukce nikdy neopracovávejte s diamantovými rotačními nástroji.

Uhlík obsažený v diamantu může kovové konstrukce zašpinit a při následném fazetování konstrukce keramikou by mohlo dojít k potížím. Rovněž i brousky s keramickým pojivem nejsou vhodné. Optimální jsou pro opracování kovových konstrukcí tvrdokovové frézy.

Napalování keramiky

Doporučuje se prováňet oxidační pálení na 960°C po dobu 5 minut. Poté konstrukci opískujte aluminiumoxidem 100 – 250 my. Konstrukci následně dobře očistěte pomocí párové čističky.

Pájení

SHERA-Alloy-NP lze pájet s SHERALOT-N. Nepoužívejte k pájení zlaté nebo palladiové pájky.

Technické data

Tvrdost dle Vickerse (HV 10)	280
Měrná hmotnost (g/cm ³)	8,3
0,2 – mez průtažnosti (N/mm ²)	550
Tažnost (A5 %)	10,1
Modul pružnosti (N/mm ²)	210.000
Licí teplota (°C)	1430
Liquidus (°C)	1370
Solidus (°C)	1310

Koeficient tepelné roztažnosti WAK (25/600°C) 14,0 x 10⁻⁶ K⁻¹

Složení v	%
Kobalt	63,0
Chrom	24,0
Molybden	2,9
Wolfram	8,1
Silicium	1,1
Ostatní složky pod 1% Nb	

Upozornění

Při práci se slitinou SHERA-ALLOY-NP dodržujte zásad bezpečnosti práce a používejte ochranné pomůcky, které chrání vaše zdraví.

Záruka

Shera Werkstoff-Technologie GmbH & Co.KG je certifikovaná podle DIN EN ISO 13485 a na základě nákladných systémů zabezpečujících kvalitu garantuje bezchybnou kvalitu výrobků. Naše doporučení pro uživatele spočívají na tzv. směrných hodnotách, určených v naší výzkumné laboratoři. Tyto hodnoty můžou být garantované jen tehdy, když se dodrží uvedený návod na použití. Uživatel je sám zodpovědný za zpracování výrobku. Za chybné výsledky se neručí, protože SHERA nemá žádný vliv na dalším zpracování. Případné vyskytující se nároky na náhradu škody se vztahují výlučně na hodnotu zboží našich výrobků.

Akční nabídka SHERA-ALLOY-NP

5 555,- Kč - cena platná do 31.12.2012 včetně 14% DPH

Technické data	
280	tvrdost dle Vickers (HV 10)
8,3	hřmotnostní hustota (g/cm ³)
220	2 - 5 - mez odtlačnosti (N/mm ²)
10,1	odolnost (AR 10 ³)
210.000	odolnost odtlačnosti (N/mm ²)
1430	teplota tání (°C)
1370	teplota měkčení (°C)
1310	teplota tuhnutí (°C)