

Vera Soft

Měkká, chrom-niklová slitina bílé barvy pro celolitě a fasetové korunky, můstky a onlaye.

Složení

Ni 53.6% Mn 19.5% Cr 14.5% Cu 9.5% Al 1.6% Si 1.6%

NÁVOD NA ZPRACOVÁNÍ

Modelace:

Postupujte stejně jako u klasické modelace pro korunky a můstky.

Zhotovení voskového licího aparátu u jednotlivých korunek:

Použijte přímou čepovací techniku s kulatým voskovým drátem o průměru 2,5 - 3,0 mm a délce 1,0 - 1,3 cm. Doporučujeme používat drát se zásobníkem. Spojovací bod mezi korunkou a voskovým licím čepem musí být zúžen.

Zhotovení voskového licího aparátu u můstků:

Použijte nepřímou čepovací techniku (nosné rameno). Připojte voskový licí aparát k voskovému modelu, který je pevně zasazen do sádrového modelu. Spojovací body mezi voskovými licími čepy a korunkami by měly být zúženy. Nechejte voskový model přizpůsobit pokojové teplotě před odstraněním ze sádrového modelu (cca.30 minut). To Vám pomůže zabránit deformaci voskového modelu před odlitím.

Zatmelení:

Použijte jakoukoliv fosfátovou zatmelovací hmotu.

Vypálení:

Vypalujte při teplotě 800 °C. Malé kroužky zhruba 1 hodinu, střední kroužky zhruba 1 hod. 20 minut. Velké kroužky nebo více kroužků je nutné vypalovat ještě déle. Následně temperujeme kyvety po dobu 30 min. a ihned odléváme.

Vysokofrekvenční lití:

Používejte pouze nové hlinité nebo křemičité licí kelímky určené pro lití náhradních slitin. Tyto kelímky používejte pouze pro tento kov. Postupujte podle návodu výrobce licího stroje. Je vhodné provést několik pokusných lití, aby jste si optimálně nastavily hodnoty na vašem stroji. **U této slitiny je však velmi důležité správně odhadnout okamžik lití - slitina se nesmí přepalovat, jinak je kov porézní!** Kov je nutné odlít v okamžiku, kdy se jeho struktura začne bortit a kdy se poslední zbytky tmavších míst na kovu ztratí („po kovu přeběhne stín“). Kov je nutné odlít předtím, než se slije v kuličku. Správné odlití zjistíte i tak, že zbytek kovu, který zůstává po odlití v licím kelímku, lze lehce vyjmout. Licí kelímek tak zůstává stále čistý. Pokud zbytek, i jen málo, přilne k licímu kelímku, je kov přepálen.

Broušení a úprava povrchu:

Vera Soft se velmi snadno brousí a leští. Leštěte při nízkých otáčkách standardními leštícími pomůckami. Pro leštění do vysokého lesku použijte kartáč z kozího chlupu s leštící pastou.

Pájení:

Na dosažení nejlepších výsledků použijte Vera Solder (pájku pro vysoké teploty) a Vera Flux (spájecí pastu). Rovněž lze použít pájky pro drahokovové slitiny s nízkými teplotami.

Mechanické vlastnosti:

Pevnost v tahu:	532 MPa
Pevnost v ohybu:	377 MPa
Prodloužení:	14 %
Brinelova tvrdost:	166
Hustota:	7,7 g/cm ³
Tavící rozpětí:	1.090 – 1.220 °C

Výhradní dodavatel : **Hu-Fa Dental Zlín, Moravní 909, 762 05 Otrokovice, tel.: 577 926 226-7, fax: 577 926 205**