

WIRON 99, WIRON NT

Pokyny pro zpracování

Znaky slitiny

Směrné hodnoty:

	Wiron 99	Wiron NT
Barva	stříbrná	stříbrná
Tavící interval	1310-1250°C	1350-1260°C
Licí teplota	1420°C	1450°C
Měrná hmotnost	8,2 g/ cm ³	8,2 g/ cm ³
Součinitel roztažnosti		
20-600°C	14,0 x 10 ⁻⁶	14,0 x 10 ⁻⁶
20-500°C	13,8 x 10 ⁻⁶	13,8 x 10 ⁻⁶
Mez pružnosti v tahu (R _p 0,2)	330 MPa	370 MPa
Tažnost (A ₅)	25%	30%
Modul pružnosti E	cca 205.000 N/ mm ²	cca 200.000 N/mm ²
Tvrdoost Vickerse (HV10)	180	190

Modelace

Tloušťka stěny v kovu nejméně 0,3 mm. V cervikální a palatinální oblasti vytvořit dutý žlábek. Vystříhat se ostrých hran. Pro fasetování z umělé hmoty vytvořit retence.

Licí kanály

Jednotlivé korunky:

Kanál Ø 3,5 – 4,0 mm, nezužovat

Můstky:

Rozdělovací kanál Ø 5 mm vosk nebo dutá tyčinka z umělé hmoty, licí kanály Ø 4 mm.

U prací s velkým rozpětím dělit dutou tyčinku z umělé hmoty mezi frontálními zuby a v oblasti špičáků. Čepové napojení k objektu Ø 2,5 mm.

Délka 1,5 – 2 mm.

Zatmelení

- Používat jen fosforečnany vázané zatmelovací hmoty (Bellavest T, Bellastar).
- Dbát pracovního návodu pro zatmelovací hmotu.
- Teplota předehřátí: 950 – 1000°C.
- Konečnou teplotu podržet nejméně 30 min.

Množství kovu

Voskovou hmotnost modelace včetně licích kanálů násobit měrnou hmotností (8,2 g/ cm³) a 1-2 licí válečky na kužel.

Tavení a lití

Stále předehřívat keramický kelímek!

Vysokofrekvenční odstředování:

Když jsou všechny licí válečky roztaveny a slity dohromady a tavenina je rovnoměrně jasná, ihned spustit odstředování.

Tavení plamenem:

- a) 0,5 baru acetylén / 1 bar kyslík
- b) zemní plyn s potrubním tlakem / 1 bar kyslík
- c) 0,2 baru propan / 1 bar kyslík
(jádro plamene cca 4 mm).

Jakmile se licí válečky roztaví a stečou dohromady a vytvoří jednotlivou taveninu, ihned spustit odstředování.

Všeobecné pokyny

Za předpokladu opatrného tavení je možné znovu slévat starý kov s novými licími válečky v poměru 1:1. Tavicí kelímek používat jen pro danou slitinu. Mufli vždy nechat pomalu vychladnout, nikdy prudce neochlazovat ve vodě.

Příprava kovové konstrukce

Zpracování pomocí brusných tělísek s keramickým pojivem nebo frézami z tvrdokovu. Konstrukci otryskat Koroxem 250 (ušlechtilý korund – 250 nm). Zásadně používat jednoho přístroje, který slouží výhradně k otryskání kovových konstrukcí po vypracování. Prach ze zatmelovací hmoty ohrožuje přilnutí keramiky na kov. Odmastit vodní parou tryskacím přístrojem Triton. Od oxidového výpalu je možné upustit. V případě, že se provede oxidový výpal pro kontrolu povrchu, musí se oxid opět bezpodmínečně odstranit otryskáním pomocí Koroxu 250.

Keramika

Doporučují se keramiky obvyklé na trhu, u nichž výrobci předpokládají, že jich bude použito pro fasetování slitin z neušlechtilých kovů, jako jsou např. VMK, Omega, Omega 900.

Základní hmotu vždy nanášet ve dvou výpalech. První vrstvu tenkou (tenký kovový výpal), druhou vrstvu krycí. Konstrukci před novým pokrytím vrstvou keramiky opláchnout pod tekoucí vodou.

Wiron nechat po napálení normálně ochladit. Od dlouhodobého ochlazování je možné upustit.

Předmět vyjmout z pece a pod sklem nechat ochladit na teplotu místnosti. Dbát pokynů výrobce keramiky.

Závěrečné práce

Viditelné kovové plochy přepracovat nasazenými kameny. Koroxem 50 (ušlechtilý korund mikro – 50 nm) otryskat oxid, pak vnější plochy leskle otryskat Perlblastem. Vyhladit zelenými gumovými nástroji a na to kobalto-chromovou leštící pastou, modrou, nebo leštící pastou na drahé kovy, zelenou, vyleštit.

Záruka

Naše doporučení týkající se techniky použití, bez ohledu na to, zda byla sdělena ústně, písemně nebo během praktických návodů, vycházejí z našich vlastních zkušeností a pokusů a mohou být proto brána jen jako směrné hodnoty.

Naše výrobky podléhají nepřetržitému dalšímu vývoji. Proto si vyhrazujeme právo provádět změny konstrukce a složení.

Složení v %

Wiron 99

Ni 65
Cr 22.5
Mo 9.5
Nb 1
Si 1
Fe 0.5
Ce 0.5
C max. 0.02

Wiron NT

Ni 61.4
Cr 22.9
Mo 8.8
Nb 3.9
Fe 2.5
Mn 0.4
Ti 0.1

