

Technický list

Pro nedrahoukovové slitiny na odlévání korunek a můstků VeraSoft, VeraSoft ES a podpůrné produkty společnosti Aalba Dent.



APLIKACE

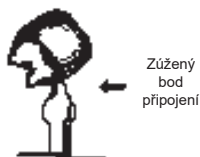
- Korunky a můstky FMC
- Čepy a jádra
- Substruktura pro polymerní pryskyřice C&B

VOSKOVÁNÍ

Dodržujte běžné postupy voskování korunek a můstků.

VTOKY JEDNOTLIVÝCH KUSŮ

Použijte techniku přímého vtoku s kulatým voskem o průměru 2,5 mm nebo 3,0 mm a délce přibližně 3/8" až 1/2" (10 mm až 13 mm). Je zapotřebí přímý vtok se zásobníkem. Místo spojení mezi vtokem a odlitkem by mělo být zúžené (viz výkres).



VTOKOVÉ MŮSTKY

Pro můstky použijte techniku nepřímého vtoku (pohyblivou lištu). Připevněte vtoky a systém pohyblivé lišty k vosku, zatímco je pevně přichycen k voskovému modelu. Spojovací body mezi vtoky a modelem by měly být zúžené. Před sejmutím z modelu nechte všechen vosk nabýt pokojové teploty; zabráníte tak deformaci předlohy.

ZATMELOVÁNÍ

Použijte fosfátovou zatmelovací hmotu.

VYPALOVÁNÍ

Vypalujte při teplotě 800 °C. Malé kroužky nahřívejte přibližně 1 hodinu; střední kroužky přibližně 1 hodinu a 20 minut; větší kroužky a/nebo více kroužků v peci vyžadují ještě delší dobu nahřívání.

ODLÉVÁNÍ HOŘÁKEM A INDUKČNÍ ODLÉVÁNÍ

Použijte směs kyslíku a propanu nebo kyslíku a zemního plynu. Tlak kyslíku nastavte na 35 psi, abyste zajistili dostatečný přísun kyslíku. Použijte kelímek s otevřenou štěrbinou.

Postup:

- 1) Natočte rameno odlévacího stroje na čtyři až pět otáček.
- 2) Předehřejte kelímek a umístěte do něj slitinu.
- 3) Když se slitina začne prohýbat do oválného tvaru, vložte odlévací kroužek do stroje.
- 4) Uvolněte čep ramene stroje.
- 5) Pokračujte v zahřívání slitiny.
- 6) Zatfeste ramenem stroje, čímž se slitina srazí k sobě.
- 7) Když se slitina srazí, uvolněte rameno stroje.
- 8) Nechte stroj volně otáčet.
- 9) Po 10 min zchlaďte nebo nechejte zchladnout na pokojovou teplotu.

Při indukčním lití je doporučená teplota lití:

VeraSoft = 1 287 °C

VeraSoft ES = 1 415 °C

ÚPRAVA TEPLEM

VeraSoft a VeraSoft ES by měly být dokončeny v měkkém stavu jako odlitek. Pro další změkčování se nedoporučují žádné úpravy.

DOKONČENÍ

VeraSoft a VeraSoft ES se snadno brousí a leští. Leštíte je nízkootáčkovou vrtačkou a nízkootáčkovou leštící hmotou, poté je vyleštíte zelenou rumělkou, abyste dosáhli lesklého povrchu.

PÁJENÍ

Pro dosažení nejlepších výsledků pájení používejte pájku Vera a tavidlo Vera. Skvěle fungují i drahokovové pájky s nízkým stupněm tavení.

⚠ UPOZORNĚNÍ! Tato slitina obsahuje nikl a neměla by se používat u osob se známou citlivostí na nikl.

⚠ POZOR! Nevdechujte prach nebo výpary vznikající při mechanickém, tepelném nebo chemickém zpracování. Veškeré zpracování by mělo být prováděno v souladu se správnou průmyslovou praxí, včetně vakua při mletí, odsávacích ventilátorů při tepelném zpracování v souladu se státními a federálními normami a postupy.



Emergo Europe

Prinsessegracht 20, 2514 AP, The Hague, The Netherlands

TEL: (31) (0) 70 345-8570

VER: INSVS-003-2017

REV: 170425

AalbaDent



400 Watt Drive, Fairfield, CA 94534 USA

tel: 707-864-3334, fax: 707-863-8835, www.aalbadent.com