



Combibond NICE

Nieszlachetny stop pod ceramikę



Data wydania: 02.01.2013

COMBIBOND NICE jest stopem Ni-Cr-Mo, bez berylu, do pokrywania ceramiką, na korony i mosty.

Zastosowanie:

Wskazania: do techniki licowania porcelaną lub żywicą, techniki frezowania, prac kombinowanych, wkładów i mostów, a także zatrzasków. Combibond NICE stop do ceramiki „na metal” typu 4 zgodnie z DIN 13912 (6/96).

Przeciwwskazania i działania niepożądane:

W przypadku alergii na jeden ze składników stopu, stop nie powinien być wykorzystywany i / lub proteza musi być wykonana z innych materiałów. Ogniwa galwaniczne mogą wystąpić w przypadku aproksymalnych lub antagonistycznych kontaktów z protezami z różnych stopów. Również w tym przypadku protezy należy wymienić.

INSTRUKCJA UŻYCIA:

Modelowanie: Unikać ostrych krawędzi, grubość modelowania powinna wynosić co najmniej 0,4 mm .

Kanały odlewnicze:

pojedyncze korony: kanały Ø 3-3,5 mm

mosty: kanał główny Ø 3-3,5 mm, kanał odlewniczy Ø 3-3,5 mm

kanały połączone z obiektem Ø 2,5 mm, długość 1,5-2 mm.

Zatapianie w masie: Zalecamy użycie masy na bazie fosforanów **FEGURAVEST ULTRAFEIN**, **FEGURAVEST S** lub **MC-VEST** i płynu o stężeniu 90-100%.



Odlewanie: Użyj podgrzanego tygla! Używaj wyłącznie oddzielnych tygli dla COMBIBOND NICE!

Zalecamy użycie tego stopu pod ceramikę, o wysokiej jakości tylko jeden raz. Jeśli stop ma być ponownie przetopiony, powierzchnie powinny być dobrze oczyszczone i wypiaszkowane, należy dodać 50% nowego metalu COMBIBOND NICE. **Nie mieszaj z innymi stopami!**

Pozostałości materiału muszą być wolne od resztek i zanieczyszczeń masą.

Uwaga! Wdychanie oparów metalu lub pyłów metali negatywnie wpływa na zdrowie. Używać tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.

Odlewnia o wysokiej częstotliwości z centryfugą:

Roztapiaj kostki, aż uzyskają jednolity, homogenny kolor i pojawi się skórka odlewnicza. Poczekaj 1 do 2 sekund przed uruchomieniem odlewni. Nie przegrzewaj roztopionego stopu.

Użycie palnika:

Pozostaw płomień nad tygłem (centralny płomień 4 mm wysokości) do czasu, aż temperatura topienia zostanie osiągnięta, a skórka odlewnicza się rozpadnie. Odlew będzie miał jednolity czysty kolor. Poczekaj 1 do 2 sekund przed uruchomieniem odlewania. Nie przegrzewaj metalu. Acetylen (0,4 bar)/tlen (1bar), propan gaz (0,1-0,2 bar)/tlen (1 bar).

Uwalnianie z formy:

Zostaw gorącą formę do wystudzenia do temperatury otoczenia, usuń ostrożnie większe kawałki masy przy użyciu kleszczy, zakończ uwalnianie przy pomocy **Alumix 120 µm**.

Nie schładzaj gwałtownie gorącej formy!

Wstępna obróbka konstrukcji:

Odetnij kanały i postępuj z konstrukcją jak zawsze. Użyj diamentów lub podwójnie naciętych narzędzi z węglików. Wypiaszkuj odlew przy pomocy **Alumix 30-50 µm**. (piaskuj na 2-4 barach). Używaj wyłącznie sprężonego powietrza wolnego od wody i olejów.

Oksydacja:

Po wypiaszkowaniu i procesie oczyszczania parą, oksyduj konstrukcję w temperaturze 950°C w próżni przez 2 minuty. Następnie ponownie wypiaszkuj **Alumix 30-50 µm**. i oczyść parą. Używaj tylko sprężonego powietrza wolnego od wody i olejów.

Uwaga: Używaj wyłącznie piasku wolnego od pozostałości masy. Kurz z masy może pogorszyć przyleganie ceramiki.

Ceramika:

Postępuj zgodnie z zaleceniami producenta używanej ceramiki. Nadaje się do licowania ceramiką dentystyczną której współczynnik ekspansji termicznej odpowiada Combibond NICE.

Lutowanie i spawanie:

Ogólnie użycie adhezyjnego lub laserowego spawania jest zalecane do łączenia stopów metali.

Jeżeli lutowania nie da się uniknąć, zalecamy zastosować nasz biały, złoty lut Combibond Lot 2



(1060 °C) i Combibond Lot 5 (750 °C), do lutowania przed napaleniem ceramiki.

Opakowania:

250g – zamówienie nr 4037

1000g – zamówienie nr 4039

Skład [masa%]

Cr	Mo	Nb	Si	C	Ni	Mn, Ta, Fe
27,5	10	1,5	1,2	<0,2	59	<1%

Właściwości fizyczne i chemiczne:

Stop	Typ 4
Rp 0,2 [N/mm2]	395
Wytrzymałość [N/mm2]	695
Wydłużanie [A5%]	20
Twardość Vickersa HV 10	205
Gęstość [g/cm3]	8,2
Temperatura odlewu [°C]	1535
Zakres topienia [°C]	1250-1290
Współczynnik ekspansji termicznej TEC (20-600°C) [10⁻⁶•K⁻¹):	13,9
Oksydacja [°C]	960 (2 minuty) próżnia
Postać	Cylindry

* wartości dla temperatury otoczenia

Producent: FEGURAMED GMBH, 74722 Buchen, Jahnstr. 2 (Odenwald)GERMANY

DYSTRYBUTOR:

HOLTRADE EKSPORT- IMPORT

ul. Kościuszki 51, 05-500 Piaseczno

tel./fax +48 22 750 40 70, 600 919 111

www.holtrade.pl

Infolinia techniczna 697 139 158