SYSTEM KN Alliage chrome / nickel pour couronnes et bridges et céramique. Alliage non précieux à base de nickel.
Adentatec GmbH

(Alliage chrome/nickel sans béryllium conformément à ISO 9693)

CE 0434

Instructions d'utilisation

Cet alliage contient du nickel !

Analyses indicatives des masses en %
(Eléments)
Ni : ~ 62 ‖ Cr :25 ,0 ‖ Mo :11,0 ‖ Si : 1,5 ‖ Mn :<0,1 ‖ autres < 0,1

Caractéristiques de l'alliage
(Valeurs indicatives)
Type DIN EN ISO 22674 :2006, Type 3
Dureté Vickers (HV 10) : ~ 190 HV 10
Densité 8, 2g / cm3
Intervalle de fusion (°C) 1.325-1350°C
Température de coulée (°C) environ 1.410°C
WAK /CET (20°C-600°C) 14,0µm/mK
WAK /CET (25°C-500°C) 13,8µm/mK
Données pour des cylindres de Ø 9,5 x 11 mm
Unité de livraison : 1000g

Modelage / mise en places des tiges de coulée :
La réalisation de la maquette en cire est réalisée comme à votre habitude. Afin de garantir une coulée parfaire l'épaisseur des maquettes ne doit être inférieures à 0,3-0,4 mm. Placer les tiges de coulée d'un diamètre compris entre 3/4 mm les tiges d'alimentations peuvent être munies de nourrices de compensation idem pour les grands bridges vous pouvez placer des barres de compensation. Pour des éléments massifs vous pouvez rajouter des évents

Mise en revêtement/ préchauffage
Utiliser des matériaux de revêtement à liant phosphate du marché Nous vous recommandons ADENTA®-VEST CB
Respectez et lisez les modes d'emploi.
Température de coulée entre 950°C

Fusion/Coulée principes de base
Toujours utiliser des creusets propres et sans gaine graphite
Toujours utiliser un creuset par type d'alliage
Pour obtenir un résultat optimal ne couler que du métal neuf
Ne pas utiliser de fondant en poudre

Recommandations pour une utilisation unique
Vous devez toujours utiliser de l'alliage neuf, car si vous réutilisez du métal qui a déjà été fondu, il faut bien être conscient que d'importants éléments chimiques se sont évaporés et que la structure moléculaire de l'alliage est différente. Adentatec® ne peut alors plus garantir que les liaisons entre le métal et la céramique soient optimales. N'utiliser que des creusets en céramique.

Coulé en fronde haute fréquence Le cylindre ne sera placé dans la centrifugeuse qu'une fois le dernier plot de métal affaissé. La fronde peut alors être lancée. Même si la couche d'oxyde n'est pas craquée
En cas d'utilisation d'un chalumeau oxygène /acétylène merci de bien suivre les instructions de réglage de la flamme afin de prévenir de toute contamination de l'alliage. Couler lorsque le dernier plot de métal se sera complètement affaissé et que le métal en fusion bouge nettement sous la pression de la flamme du chalumeau.

Après la fonte laisser le cylindre refroidir à l'air

Le travail des chapes métalliques doit être pratiquées avec des fraise en pierre Al-Oxyde. Les épaisseurs des chapes après grattage ne doivent pas être inférieurs à 0,2-0,3mm

Cuisson de la céramique

Une cuisson d'oxydation n'est pas nécessaire. Si vous désirez effectuer une cuisson d'oxydation elle sera faite sous atmosphère -10 minimum à 980°C
Sabler impérativement une nouvelle fois les oxydes au 110 microns. Ne jamais tremper l'alliage non précieux dans un bain d'acide.

Opaque

La cuisson de l'opaque doit être fait en deux cuissons. Première cuisson en lait d'opaque, la seconde couche couvrante. Rincer l'armature à l'eau courante avant un nouveau montage de la céramique. Sauf si vous volez avoir un effet opaque.
Un refroidissement lent est conseillé

Soudure

Toutes les soudures du marché haute température cobalt chrome peuvent être utilisées pour cet alliage. Ne jamais utiliser de soudure pour or ou palladium System Duro peut aussi être soudé au laser.

Si toutes les instructions ont été correctement respectées, vous pourrez alors gratter et polir le System MG très aisément. Un poli extrêmement brillant est garanti ainsi qu'une biocompatibilité et une densité optimum.

Nettoyage

Dans un bac ultrasons ou avec une sableuse.

Prestations de garantie

Nos recommandations sur l'utilisation des alliages sont basées sur nos propres expériences et tests. C'est pourquoi elles ne sont données qu'à titre indicatif. Nos produits sont continuellement améliorés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la composition de nos produits.

Consignes de sécurité

La poussière de métal est nocive pour la santé. Lors du dégrossissage et du sablage nous vous recommandons de travailler avec une aspiration et de porter un masque Type FFP3-EN149 :2001.

Les fiches de sécurité, les instructions, les certificats ISO et CE sont téléchargeables sur le site internet :
http://www.adentatec.com/gb/products/alloys/system-kn/index.html

Importateur exclusif pour la France

Distribution Directe Dentaire (3D) Les dorlots 45220 Melleroy
Tel 02.38.95.23.37./06.87.34.90.91
frederic.tomiczek.sa@orange.fr
www.importationdentaire.fr
Adentatec Gmbh, Ringstr.38-44, 50996 Köln
Tel: +49/221 3596-100, Fax +49/221 3596-170
info@adentatec.com, www.adentaec.com