Сплав зуботехнический нержавеющий марки

36Х18Н25С2 -Д

Инструкция по применению

НАЗНАЧЕНИЕ:

Железохромоникелевый сплав марки 36Х18Н25С2 предназначен для применения в ортопедической стоматологии для изготовления литых промежутков высоконагруженных мостов, а также других металических элементов зубных протезов в условиях стоматологических поликлиник. Изготавливается в виде слитков круглого профиля расфасрванного в упаковку массой 1000 г.

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВ:

Химический состав: Углерод - 0,32-0,40 %; Хром-17,0-19,0%; Никель -25,0%; Кремний-2,0-3,0%; Марганец - не более 1,5%; Сера - не более 0,020%; Фосфор - не более 0,035%.
Область плавления - (1320-1390)°С,
Временное сопротивление разрыву - не менее 320 МГ7а
Относительное удлинение - не менее 30 %,
Предел текучести - не менее 220 МПа..
Твердость по Виккерсу - не менее 200 ед.
Сплав имеет высокую пластичность и коррозийную стойкость, хорошие литейные свойства - высокую жидкотекучесть, малую усадку.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ:

Для проведения плавки железохромоникелевого сплава необходимо применять центробежные плавильно-литейные высокочастотные установки. Процесс плавки сплава производить в течение короткого времени - не более 60-90 сек. в условиях, исключающих окисление сплава, угар компонентов, увеличение содержания углерода в химсоставе. Рекомендуемая температура разливки - 1500°С. Отходы литья сплава, очищенные от формовочного материала и других неметаллических частиц, могут быть использованы при дальнейшем литье в качестве добавки к новым слиткам в количестве не более 30% от общей массы расплавляемого металла. Для изготовления изделий из сплава применяется технология точного литья по выплавляемым моделям. После расплавления металл необходимо заливать в опоки, прокаленные до 800-900"С для исключения усадки литья. После охлаждения опоки в течение 2-3 часов отлитые изделия освободить, от литейной формы и очистить от остатков огнеупорной массы пескоструйным методом или металлической щеткой с последующей обработкой набором абразивных кругов и фасонных головок. Шлифовку и полировку поверхности протезов производить эластичными кругами и полировочной пастой.

ООО «РЕАЛДЕНТ»
Тел./факс 8 4732 77-64-77 e-mail realdent@mail.ru