

Сплав марки НХС-"Д"

для металлокерамических литых одиночных коронок и мостов.

Инструкция по применению

НАЗНАЧЕНИЕ:

Никель-хромовый сплав марки НХС - "Д" предназначен для изготовления металлокерамических литых одиночных коронок, ненагруженных мостов. Изготавливается в виде слитков круглого профиля расфасованного в упаковку массой 500 г.

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВ:

Химический состав: Хром - 25,0 % Никель - 62,0 % Молибден-10,0% Кремний - 0,68-0,83 % Марганец - 0,35-0,57 % Углерод - не более 0,08 % Железо-1,0-1,23% Сера - не более 0,006 % Фосфор - не более 0,004 %

Область плавления - (1250- 1310) °С,

временное сопротивление разрыву - не менее 550 МПа.

относительное удлинение - не менее 20%,

предел текучести - не менее 280 МПа.

твердость по Виккерсу -не менее 210 ед.

Сплав имеет высокую пластичность и коррозионную стойкость, хорошие литейные свойства - высокую жидкотекучесть, малую усадку. Оксидная поверхностная пленка обеспечивает высокую прочность сцепления с керамикой.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ:

Для изготовления зубных протезов из никель-хромового сплава необходимо использовать центробежные плавно-литые высокочастотные установки. Процесс плавки сплава производить в течении короткого времени - не более 60-90 секунд в условиях, исключающих окисление сплава, угар компонентов, увеличение содержания углерода в химсоставе. Рекомендуемая температура разлива - 1420-1430°С. Отходы литья никель-хромового сплава, не могут быть использованы при дальнейшем литье в качестве добавки к новым слиткам. Для изготовления изделий из сплава применяется технология точного литья по выплавляемым моделям. После расплавления металл необходимо заливать в формы, нагретые до 900-1000°С, для исключения усадки литья. После охлаждения отливки в течение 2-3 часов освободить изделие от литейной формы и очистить от остатков огнеупорной массы в пескоструйном аппарате. Обезжиренную отливку поместить в вакуумную печь, нагреть до 1000°С и выдержать 5-10 мин. Поверхностная оксидная плёнка должна иметь серо-зеленую окраску. Всегда наносите два слоя грунтового покрытия Первый, как можно тоньше.

Технологический режим обжига и нанесение дентинного, резцового и глазуровочного слоя и их обжиг выполняйте согласно технологическим инструкциям, используемой фарфоровой массы.

ООО «РЕАЛДЕНТ»

Тел./факс 8 4732 77-64-77, 71-49-54. e-mail realdent@mail.ru