

**Название:** «CERABOND NF»

**Описание:** Кобальт-хромовый дентальный сплав высокого качества (не содержит бериллий)

**Применение:** Идеально подходит для облицовки и обжига всех видов керамики

**Химический состав в процентах по массе (элементы):**

Co	Cr	W	Mo	Si	Mn	др.компоненты
59,25%	24,87%	9,79%	3,98%	0,98%	0,82%	<1,0%

**Свойства сплава (ориентировочные значения):**

- Граница растяжения (Rp0.2) 628 МПа
- Прочность на растяжение 893 МПа
- Растяжение при разрыве 9,1 %
- Модуль эластичности 197 ГПа
- Твердость по Виккерсу 286 НВ
- Плотность 8,4 г/см<sup>3</sup>
- Диапазон плавления (Solidus) 1300 - 1400°C
- Температура литья (Liquidus) 1500°C
- Термический коэффициент расширения (25-500°C) 14,0 [10–6 К–1]



**Моделирование:** Для обеспечения безопасного литья объекта моделировка стенок колпачка должна быть не менее 0,5 мм. Рекомендуется избегать острых краёв и переходов. Основные литниковые каналы крепятся в обычном порядке. При изготовлении одиночных колпачков используется прямой метод. При изготовлении цельнолитных коронок и мостовых элементов рекомендуется применение депо.

**Паковка:** «CERABOND NF» совместим практически со всеми предлагаемыми паковочными массами, на основе фосфата. Соблюдать указания к применению производителя паковочных масс. Металл протестирован с паковочными массами – Formula 1, Speedvest.

**Литье:** «CERABOND NF» подлежит расплавке только в керамическом тигле. Для каждого сплава использовать отдельный чистый плавильный тигель. Не применять тигель из графита!

Открытая плавка: Производится с применением ацетилена/кислорода. Необходимо соблюдать указания к применению изготовителя горелки. Только по достижении температуры литья (ликвидус пункт) в течение добавленного для этого времени от 2 до 5 секунд (в зависимости от количества металла в тигле) производить литьё. Не рекомендуется повторное использование металла, т.к. в результате литья испаряются активаторы сцепления, важные для соединения с керамикой.

**Плавка индукцией:** Для расплава и отливки подходят приборы для литья под давлением в вакууме с индуктивным нагревом или же приборы для центробежного литья. После полного погружения последней твёрдой части в ванну с расплавом, в зависимости от индукционной мощности литейного аппарата, продолжайте нагрев в течение от 1 до 5 секунд, затем выключите его. После установления формы для отливки начинается процесс основного расплава. Процесс литья начинают спустя 2 секунды после разрыва оксидной пленки. Соблюдайте инструкцию по эксплуатации литейных аппаратов.

Керамические массы: Следует обращать внимание на коэффициент теплового расширения применяемой керамической массы. Следовать рабочим инструкциям изготовителей. Металл протестирован с керамикой: VITA, Omega 900, In-Line Ivoclar, Pulce MC Ceramay, Ceramco 3 Dentsply, Profi Line Klema.

**Нанесение керамики:** Для обработки отлитого металлического каркаса используются твердосплавные фрезы или керамические шлифовальные инструменты. Для обеспечения безопасного спекания коронок толщина стенок колпачка не должна быть меньше 0,3 мм. Необходимо соблюдать методику по обработке каркаса, рекомендованную производителями керамических масс. Облицовываемые поверхности обязательно вначале обработать пескоструйным аппаратом и основательно очистить каркас (пароструйной обработкой). Окисный обжиг можно применять для контроля поверхности. Каркасы выдерживать в течение 5 минут под вакуумом при 980 °С. После этого снова обработать каркасы пескоструйным аппаратом, с добавлением 125 мкм оксида алюминия и очистить с помощью пароструйного аппарата.

**Пайка:** Для «CERABOND NF» можно применять любой из известных припоев. Рекомендуем использовать припой «CERABOND SOLDER».

**Гарантии:** Рекомендации базируются на опыте наших исследовательских лабораторий и могут быть рассмотрены как ориентировочные данные.

**Упаковка:** «CERABOND NF», Расфасовка по 1 кг.