

Instrucciones de proceso para Kera®C Aleación dental no preciosa



NOMBRE DEL PRODUCTO	Kera®C
DESCRIPCIÓN	Aleación dental no preciosa para cerámica con base cobalto, tipo 5
MEDIDA	∅ 8 mm x 15

COMPOSICIÓN QUÍMICA:

Co %	Cr %	W %	Nb %	V %	Mo %	Si %	Fe %
60	24,5	9	2	2	1,1	0,9	0,15

OBSERVACIONES RESPECTO A LA COMPOSICIÓN QUÍMICA

Determinación, alcance y validez de la composición química de acuerdo con la norma en 10 204 - 2.2

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Después de la fundición:

Límite elástico RP 0,2%	575 MPa
Alargamiento a la rotura	4,25 %
Resistencia a la tracción	750 Mpa
Módulo de Young	170 GPa
Densidad	8,4 g/cm ³
Resistencia a la corrosión	< 200
Punto de fusión (sólido / líquido)	1370 °C / 1385 °C
Coefficiente de expansión térmica (25 - 500 °C)	~ 14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Temperatura de fundición	1485 °C
Dureza	350 HV 10/30
Max. temperatura de cocción	ca. 980 °C
Condiciones de almacenamiento:	No
Cerámica	Vita Master

Después de la cocción cerámica:

Límite elástico RP 0,2%	575 MPa
Alargamiento a la rotura	4,25 %
Resistencia a la tracción	750 Mpa
Módulo de Young	170 GPa

NORMA: DIN EN ISO 22674:2006
ED GmbH certificado según norma
DIN EN ISO 13485 / DIN EN ISO 9001:2008
apéndice V MP- recomendación 93/42/EWG

Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH - Dr. Konrad-Wiegand-Str. 9 - 63939 Würth am Main
Mecalogic - Ribot i Serra, 223 - 08208 Sabadell - Tel.: +34 93 143 52 47 - info@mecalogic.es - www.mecalogic.es

Kera®C

Aleación de cromo/cobalto exenta de níquel y berilio. Un fuerte óxido proporciona una óptima unión metal/cerámica.

Kera®C

Adecuada para fusión con soplete, así como para el proceso de fundición de alta frecuencia.

Kera®C

Una de las características remarcable de las aleación es su elevada resistencia a la corrosión. La composición ha sido utilizada con notoriedad durante años.

Colado:

Para garantizar un buen colado de la aleación, el espesor de la pared en las unidades coladas no debería ser inferior a 0,5 mm. Los bebederos se adjuntan como de costumbre; es de gran eficacia la incorporación de los bebederos de colado con depósito de succión para coronas y puentes.

Estratificación:

Sugerimos **Kera-Vest** (revestimiento de fosfato) de nuestra producción para adecuada aleación dental. Se ha comprobado y se aconseja una temperatura de precalentado de 900 °C.

Fundición:

Para la fundición de **Kera®C** es aconsejable utilizar un crisol cerámico. Antes de realizar una nueva fundición, se recomienda limpiar cualquier resto de aleación que haya podido quedar anteriormente. No utilizar crisoles de grafito.

Fusión con soplete:

Con propano/oxígeno ó acetileno/oxígeno. Se recomienda seguir las instrucciones del fabricante del soplete. Una llama ajustada neutra, previene un sobrecalentamiento de la aleación. No utilizar agentes fundentes. Cuando los lingotes se hayan fundido y la masa se forme con facilidad debido al aporte de la presión de la llama, realizar el colado. Es importante que la capa de óxido **no se rompa**, de lo contrario se podrían perder componentes de la aleación.

Alta frecuencia:

Iniciar el ciclo de colado, una vez desecho el último lingote y haya desaparecido la última "sombra" sobre el material de colado. Tanto en la fusión de alta frecuencia como en la de llama, la capa de óxido **no debería romperse**. Dejar enfriar la mufia lentamente al aire.

El acabado de las unidades se puede realizar mediante fresas de carburo de tungsteno habituales y piedras de óxido de aluminio recomendadas para trabajar aleaciones no preciosas. El espesor mínimo de las paredes acabadas debería ser de 0,2 a 0,3 mm.

Tras la fundición, dejar enfriar la mufia a temperatura ambiente. ¡No enfriar con agua!

Cocción de la cerámica:

No es necesario óxido de llama. Desgasificar durante 5 minutos a 980 °C al aire (no al vacío) si no es necesario. Chorroar la estructura con óxido de aluminio de 250µm y limpiar de forma habitual con agua destilada, ultrasonidos ó chorros de vapor. **No sumergir nunca una aleación no preciosa en un baño de decapado**. Efectuar la cocción de opaquer según las instrucciones de uso de la cerámica. Las piezas cocidas con opaquer se enfriarán rápidamente. La cocción sin opaquer debe enfriarse lentamente.

Masa cerámica:

Observar el WAK (coeficiente de expansión) de la cerámica utilizada; si ésta es inferior a 13,8, debe cocerse con enfriamiento prolongado.

Soldadura:

Las soldaduras comerciales habituales pueden utilizarse para **Kera®C**, también resulta adecuada la soldadura por láser. No utilizar soldadura de piezas **Kera®C** con aleación de oro ó paladio.

Limpieza:

Limpia **Kera®C** en un baño de ultrasonidos ó mediante chorro de vapor. Cuando se trabaje con diferentes aleaciones se recomienda utilizar herramientas con buen afilado para evitar suciedades.

Recomendaciones de un sólo uso:

No se recomienda la reutilización de los bebederos debido a los posibles cambios en las características técnicas negativas que puedas experimentar las aleaciones.

Garantía:

Todas las recomendaciones aquí facilitadas están basadas en nuestra propia experiencia. El usuario es responsable del uso y la correcta manipulación del producto. Sí, no obstante, decide hacer valer el derecho a compensación, éste se referirá únicamente al valor de la mercancía suministrada.

Información de seguridad:

El polvo metálico es perjudicial para la salud. Por consiguiente sugerimos la utilización de un máscara respiratoria y una extracción de humos cuando se utilice el chorro de arena. Recomendación: Filtro FFP2

Nuestra información y recomendaciones están basadas en los conocimientos actuales técnico científicos y basados en nuestra propia experiencia. Las indicaciones presentadas sustituyen a todas las indicaciones anteriores