



CASTOR 2

CARATTERISTICHE FISICO-MECCANICHE

APPLICAZIONI	COLORE	DENSITA' g/cm ³	INT. DI FUSIONE °C	Tipo	Norme di riferimento
lega dentale per fusione	bianco	11	1020-1045	II	UNI EN ISO 8891 e 10993

	Durezza Vickers HV 5	Rp (0.2%) N / mm ²	Res. alla trazione N / mm ²	Allungamento %
Ricotto (700°C 5')	125	220	445	21
Indurito (500°C 5')	245	340	615	15

COMPOSIZIONE (%, <1%)

Au	Ag	Pd	Pt	Cu	Zn	In	Sn	Ga	altri
10,5	65	17	1	4,8	1,2	•			Ir

ISTRUZIONI PER L' USO

MODELLAZIONE

Per ottimizzare i risultati della fusione , applicare i seguenti parametri di modellazione :

spessori modello 0.4-0.5 mm

barra stabilizzatrice..... 4-5 mm Ø

perni connessione1.8-2.0 mm Ø, 3 mm lunghezza

perni colata.....3 mm Ø

RIVESTIMENTO

Utilizzare rivestimenti gessosi o fosfatici seguendo le indicazioni d' uso delle ditte produttrici

PRERISCALDO

Incrementare la temperatura di 3-5 C /min , con stazionamenti di 30 min a 250 C e 30 min a una temperatura finale compresa tra 600 e 750 C , a seconda del Tipo di rivestimento utilizzato.

FUSIONE

Temperatura di colata 1180 C

Crogiolo grafite o ceramica

Peso lega/Peso cera 12.2

Es: modello cera gr. 0.9

lega da utilizzare gr. (0.9*12.2) =11

Utilizzare almeno il 50% di lega nuova , aggiungendo piccole quantità di acido borico o borace per favorire l' eliminazione degli ossidi.

SALDATURA

Palgor forte