



Mogucera N

Instrucțiuni de utilizare

PRODUS: MOGUCERA N

Aliaj de nichel-crom-molibden pentru turnarea de modele în vederea realizării de restaurări dentare fixe. Conform dispozițiilor normei ISO 22674, aliajul se încadrează în categoria Tip 4. Fără beriliu și cadmiu. Acest aliaj se va folosi de către personal calificat și instruit pentru domeniul de utilizare prevăzut.

PROPRIETĂȚILE ALIAJULUI (VALORI ORIENTATIVE)

Limită de curgere (Rp0.2)	379 MPa	Interval de topire	1290 – 1350°C
Rezistență la tracțiune	664 MPa	Temperatură de turnare	1450 – 1500°C
Întindere critică	>8 %	Coeficient de dilatare termică	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Modul de elasticitate	200 GPa	Temperatură de preîncălzire	850 – 950° C
Duritate Vickers	245 (HV 10)	Potrivit pentru sudură cu laser	da
Densitate	8.3 g/cm ³	Certificat de compatibilitate bio	da
		Culoare	argintiu

ANALIZA COMPOZIȚIEI ÎN % DIN MASĂ:

Ni	Cr	Mo	Si	Alte componente < 1,0 %
62,0 %	24 %	11 %	1,6%	Mn

Indicație de siguranță: Pulberea metalică dăunează sănătății. În timpul finisării și sablării se va folosi instalația de aspirație și se va purta mască de protecție a respirației!

MODELARE:

Este indicat ca grosimea pereților capelor să nu fie mai mică de 0,5 mm, pentru a garanta curgerea în siguranță a modelului. Tijele de turnare se trasează de regulă. În cazul coroanelor și punților turnate masive, s-a dovedit deosebit de potrivită folosirea unui cap pierdut (de ex. S&S Scheftner SprueStar) ca rezervor de aspirație.

AMBALARE / PREÎNCĂLZIRE:

Mogucera N este compatibil cu toate masele de ambalare disponibile pe piață (de ex. S&S Speedvest). Pentru extinderea cerii și preîncălzire (temperatură de preîncălzire: 850 - 950°C), se vor respecta indicațiile producătorului masei de ambalare, în special cele legate de perioada de menținere a ambalajului.

TURNARE:

Temperatură de turnare 1450 – 1500°C. MoguCera N se topește într-un creuzet ceramic. Este indicat să se aspire vaporii rezultați în urma turnării. A nu se folosi creuzete din grafit!

TOPIRE CU FLACĂRĂ DESCHISĂ:

Se realizează cu acetilenă sau cu propan / oxigen. Se vor respecta instrucțiunile producătorului arzătorului. O flacără reglată corect împiedică contaminarea aliajului. Temperatura de turnare: 1450 - 1500°C.

TOPIRE CU ÎNALTĂ FRECVENȚĂ / FLACĂRĂ DESCHISĂ:

A nu se folosi fondanți. Când s-a topit ultimul cub, se va declanșa procedeul de turnare la cca. 2 secunde după ce au dispărut nuanțele umbrite.

După turnare, mufla se lasă să se răcească până la temperatura camerei și se dezambalează. A nu se răci în baie de apă.

Nu se recomandă re folosirea conurilor de turnare, dat fiind că prin topirea aliajului se evaporă elemente generatoare de oxizi importante pentru priza dintre metal și materialul ceramic. În cazul topirii repetate, aceste se reduce cantitatea acestor componente, iar priza bună dintre metal și materialul ceramic nu mai poate fi garantată.

Scheletele se vor extrage cu frezele extradure sau pietre de alumină obișnuite. Grosimea minimă a capelor extrase poate să fie cuprinsă între 0,2 și 0,3 mm.

MASE CERAMICE:

Nu este necesară răcire de lungă durată. Se va ține cont de instrucțiunile producătorului materialului ceramic, în special de cele referitoare la coeficientul de dilatare termică a ceramicii utilizate.

ARDEREA CERAMICII:

Ardere oxidantă 10 minute la 980 °C atmosferic. Apoi, scheletele se vor sabla cu alumină cu o granulație de 110-250 μm și se curăță cu apă distilată, în dispozitivul de curățat cu ultrasunete sau cu jet de abur. Arderea opacului se realizează conform instrucțiunilor de prelucrare aferente materialului ceramic. Se recomandă să se ia lucrarea de pe suport doar după ce dispăre roșul incandescent.

SUDURĂ:

Pentru MoguCera N se pot folosi materiale de sudură potrivite aliajului, obișnuite pe piață (de ex. S&S Scheftner Starsolder).

CURĂȚARE:

MoguCera N se curăță cu ultrasunete sau cu jet de abur.

EFECTE SECUNDARE:

cum ar fi alergiile la componente sau la aliajul în sine, sau senzații neplăcute de natură electrochimică sunt posibile în cazuri izolate foarte rare.

INTERACȚIUNI:

În caz de contact ocluzal sau aproximal al unor aliaje diferite, este posibil să apară senzații neplăcute de natură electrochimică în cazuri izolate foarte rare.

CONTRAINDICAȚII:

În caz de incompatibilități dovedite, de alergii la componentele aliajului.

GARANȚIE:

Recomandările noastre tehnice de utilizare, indiferent dacă sunt făcute pe cale verbală, scrisă sau pe calea unor instrucțiuni practice, se bazează pe propriile noastre experiențe și teste, putând deci fi luate în considerare doar ca valori orientative.

Produsele noastre sunt într-o permanentă dezvoltare. Din acest motiv, ne rezervăm dreptul de a le modifica atât construcția cât și compoziția.

AMBALAJ:

MoguCera N Doză de 1000 g REF 139000

MoguCera N Doză de 25 g REF 139050

NORME APLICATE:

DIN EN ISO 14971, DIN EN ISO 22674, DIN EN ISO 1041, DIN EN 15223 , DIN EN 1641

Fabricant:

S&S SCHEFTNER GMBH

Dekan-Laist-Str. 52, 55129 Mainz / Germany

Tel.: + 49 (0) 6131 - 94 71 40, Fax: + 49 (0) 6131 - 947 14 40

CE 0482

Stadiu: 2017-09