



Combibond BST Triumph

Nieszlachetny stop pod ceramikę – EN ISO 16744 / EN ISO 9693

Data wydania: 02.01.2014



CE0482

COMBIBOND BST TRIUMPH jest stopem Co-Cr-W-Mo, bez niklu i berylu, do pokrywania ceramiką, na korony i mosty.

Zastosowanie:

Wskazania: do techniki licowania porcelaną lub żywicą, techniki frezowania prac kombinowanych, wkładów i mostów, a także zatrzasków. Combibond BST Triumph stop do ceramiki „na metal” typu 4 zgodnie z EN ISO 16744.

Przeciwwskazania i działania niepożądane:

W przypadku alergii na jeden ze składników stopu, stop nie powinien być wykorzystywany i / lub proteza musi być wykonana z innych materiałów. Ogniwa galwaniczne mogą wystąpić w przypadku aproksymalnych lub antagonistycznych kontaktów z protezami z różnych stopów. Również w tym przypadku protezy należy wymienić.

INSTRUKCJA UŻYCIA:

Modelowanie: Unikać ostrych krawędzi, grubość modelowania powinna wynosić co najmniej 0,3 mm, części przyszyjkowe i podniebienne muszą być frezowane ze stopniem .

Kanały odlewnicze:

pojedyncze korony: kanały Ø 3-3,5 mm

mosty: kanał główny Ø 3-3,5 mm, kanał odlewniczy Ø 3-3,5 mm

kanały połączone z obiektem Ø 2,5 mm, długość 1,5-2 mm.

Zatapianie w masie: Zalecamy użycie masy na bazie fosforanów i płynu o stężeniu 90-100%.

Szybkie podgrzewanie	Podgrzewanie standardowe
<i>One -micro-Plus®</i>	<i>MC – Vest micro®</i>



Feguravest S®
MC-Vest micro NEW®
Feguravest ultrafein NEW®

Feguravest ultrafein®

Odlewanie: Użyj podgrzanego tygla!

Odlewnia o wysokiej częstotliwości z centryfugą:

Roztapiaj kostki, aż uzyskają jednolity, homogenny kolor i pojawi się skórka odlewnicza. Poczekać 3 do 4 sekund przed uruchomieniem odlewni. Nie przegrzewaj roztopionego stopu.

Użycie palnika:

Pozostaw płomień nad tygłem do czasu, aż temperatura topienia zostanie osiągnięta, a skórka odlewnicza się rozpadnie. Odlew będzie miał jednolity czysty kolor. Poczekać 3 do 4 sekund przed uruchomieniem odlewania. Nie przegrzewaj metalu. Acetylen (0,4 bar)/tlen (1bar), propan gaz (0,1-0,2 bar)/tlen (1 bar).

Uwalnianie z formy:

Zostaw gorącą formę do wystudzenia do temperatury otoczenia, usuń ostrożnie większe kawałki masy przy użyciu kleszczy, zakończ uwalnianie przy pomocy **Alumix 120 µm**. Nie schładzaj gwałtownie gorącej formy!

Wstępna obróbka konstrukcji:

Odetnij kanały i postępuj z konstrukcją jak zawsze. Użyj diamentów lub podwójnie naciętych narzędzi z węglików. Wypiaskuj odlew przy pomocy **Alumix 30-50 µm**. (piaskuj na 2-4 barach). Używaj wyłącznie sprężonego powietrza wolnego od wody i olejów.

Oksydacja:

Po wypiaskowaniu i procesie oczyszczania parą, oksyduj konstrukcję w temperaturze 960°C w próżni przez 2 minuty. Następnie ponownie wypiaskuj **Alumix 30-50 µm**. i oczyść parą. Używaj tylko sprężonego powietrza wolnego od wody i olejów.

Uwaga: Używaj wyłącznie piasku wolnego od pozostałości masy. Kurz z masy może pogorszyć przyleganie ceramiki.

Ceramika:

Postępuj zgodnie z zaleceniami producenta używanej ceramiki. Nadaje się do licowania ceramiką dentystyczną której współczynnik ekspansji termicznej odpowiada Combibond BST Triumph.

Lutowanie i spawanie:

Ogólnie użycie adhezyjnego lub laserowego spawania jest zalecane do łączenia stopów metali. Polecamy drut do spawania laserowego Combibond®. Jeżeli lutowania nie da się uniknąć, zalecamy zastosować nasz biały, złoty lut Combibond Lot 2 (1060 °C) i Combibond Lot 5 (760 °C), do lutowania przed napaleniem ceramiki.

Combibond BST Triumph- stop o wysokiej jakości do pokrywania ceramiką nadaje się wyłącznie



do jednorazowego użytku. Przetopienie zmieni skład, a tym samym jego właściwości mechaniczne.

Uwaga! Wdychanie oparów metalu lub pyłów metali poważnie wpływa na zdrowie. Używać tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.

Opakowania:

120g – zamówienie nr 4030

1000g – zamówienie nr 4035

Skład [masa%]

Co	Cr	W	Nb	V	Mo	Si	C	Mn, Fe
60	25	9	2	1	1	1	<0,1	<1

Właściwości fizyczne i chemiczne:

Stop typu EN ISO 16744	Typ 4 - bardzo wysoka wytrzymałość
Rp 0,2 [N/mm²]	>500
Wytrzymałość [N/mm²]	>750
Wydłużanie [A5%]	>5
Twardość Vickersa HV 10	>280
Gęstość [g/cm³]	8,4
Temperatura odlewu [°C]	1535
Zakres topienia [°C]	1285-1380
Współczynnik ekspansji termicznej TEC (20-600°C) [10⁻⁶•K⁻¹]:	14,2
Oksydacja [°C]	960 (2 minuty)
Postać	Cylindry

* wartości dla temperatury otoczenia

Producent: FEGURAMED GMBH, 74722 Buchen, Jahnstr. 2 (Odenwald)GERMANY

DYSTRYBUTOR:

HOLTRADE EKSPORT- IMPORT

ul. Kościuszki 51, 05-500 Piaseczno

tel./fax +48 22 750 40 70, 600 919 111

www.holtrade.pl

Infolinia techniczna 697 139 158