(F)

Wironit® extrahart

(NL)

Alliage chrome/cobalt/molybdène pour la coulée sur modèle (sans nickel)

Mode d'emploi

Autres conseils voir «Technique de coulée sur modèle – Guide»
(Langues: (D) (GB) (F) (E))

CE 0044

DIN EN ISO 6871-1

Consigne de sécurité
La poussière de métal est nocive pour la santé. Lors du dégrossissage et du sablage, travailler avec une aspiration!

Caractéristiques de l'alliage
(valeurs indicatives)

Certificat Bio	☑
Densité [g/cm³]	8,2
Dureté Vickers (HV 10)	375
Limite élastique (R_p 0,2) [MPa]	625
Résistance à la traction (R_m) [MPa]	910
Allongement à la rupture (A5) [%]	4,1
Module d'élasticité env. [MPa]	225000
Intervalle de fusion [°C]	1305–1260
Température de coulée [°C]	1420

Analyse indicative en masse %
(Eléments)

Co	63,0
Cr	30,0
Mo	5,0
C	max. 0,4
Divers	Si, Mn

Modelage: Toujours placer des tiges de coulée au niveau des zones les plus massives de la maquette, par ex. dans la zone de transition selle-base. Les zones massives que le métal en fusion ne peut atteindre que par une zone finement modelée, doivent être munies d'une tige de coulée supplémentaire Ø 3 mm.

Mise en revêtement et préchauffage: Utiliser des matériaux de revêtement à liant phosphate pour la coulée sur modèle (Wirovest®, Wiroplus®, Wiroquick ***nouveau***). Avant mise en revêtement, vaporiser sur la maquette un réducteur de tension tel que Aurofilm et sécher ou appliquer le revêtement fin Wiropaint plus (respecter le mode d'emploi!).

Température de préchauffage: Coulée sous pression et sous vide (Nautilus®) 950–1000 °C,
coulée haute fréquence par centrifugation (Fornax®) 1000–1050 °C,
coulée à la flamme par centrifugation (Fundor) 950–1050 °C.
Toujours préchauffer conjointement les creusets céramique (exception: Nautilus®)!

Coulée et dégrossissage: Principe: ne pas surchauffer l'alliage. N'utiliser que des creusets de fusion propres, réservés à un alliage donné. Conseil: Pour le suivi précis des lots, ne couler que du métal neuf.

Instant de coulée: Coulée sous vide et sous pression (Nautilus®) – respecter le mode d'emploi de Nautilus®.
Coulée haute fréquence par centrifugation (Fornax®): couler immédiatement après apparition de l'ombre d'incandescence.
Coulée à la flamme par centrifugation (Fundor): couler immédiatement lorsque le métal s'est liquéfié et aggloméré et qu'il bouge sous la pression de la flamme.

Après la coulée: Sabler avec grande prudence les zones critiques – par ex. les intrados de crochets et les bras répartiteurs de poussées (sableuses Duostar ou EasyBlast, abrasif Korox® 50). Pour le dégrossissage: utiliser des fraises au carbure de tungstène à denture fine, des abrasifs à liant céramique ou des instruments diamantés par frittage BEGO. Polissage (appareil à polir Eltropol, liquide de polissage Wirolyt), meulettes caoutchouc BEGO – noir – et pâte à polir BEGO chrome/cobalt – bleu. Finir par un nettoyage minutieux (nettoyage à la vapeur ou ébouillantage dans l'eau distillée).

Soudure: Les baguettes de soudure BEGO chrome/cobalt (N° de cde 52520) et le fondant Minoxyd (N° de cde 52530) sont conseillés.

Soudure au laser: Fil Wiroweld Ø 0,5 mm (N° de cde 50005).

Effets secondaires: Comme par exemple des allergies aux composants de l'alliage ou des pertes de sensibilité de nature électrochimique sont possibles dans de rares cas.

Interactions: En présence d'un contact occlusal ou proximal de différents alliages, une altération des sensations de nature électrochimique est possible dans quelques cas isolés.

Contre-indications: En cas d'incompatibilités et d'allergies reconnus aux composants de l'alliage.

Prestation de garantie: Nos recommandations sur la manière d'utilisation – n'importe qu'elles soient données de voix vive, par écrit ou par voie d'instructions pratiques – s'appuyent sur nos propres expériences et essais et se comprennent seulement comme valeurs indicatives. Nos produits sont continuellement améliorés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la composition de nos produits.

Cobalt-Chroom-Molybden framelegering – zonder nikkel –

Gebruiksaanwijzing

Verdere informatie zie boekje „Modellguss-Technik – Ein Leitfaden"
(Taal: (D) (GB) (F) (E))

CE 0044

DIN EN ISO 6871-1

Veiligheidsaanbeveling
Metaalstof is schadelijk voor de gezondheid. Bij het bewerken en afstralen, afstraler met fijnstoffilter gebruiken!

Legeringsgegevens
(richtwaarde)

Bio-Certificaat	☑
Soortelijkgewicht [g/cm³]	8,2
Vickers Hardheid (HV 10)	375
Rekgrens (R_p 0,2) [MPa]	625
Trekvastheid (R_m) [MPa]	910
Breukrek (A5) [%]	4,1
Elasticiteitsgrens ca. [MPa]	225000
Smeltinterval [°C]	1305–1260
Giettemperatuur [°C]	1420

Richtwaarde in Volume-%
(betandsdelen)

Co	63,0
Cr	30,0
Mo	5,0
C	max. 0.4
Overige	Si, Mn

Modellering: Gietkanalen altijd aan het dikste deel van de wasmodellatie aanbrengen, bijv. overgang zadel op basis. Dikke delen, die met legering alleen via dunne modellatie bereikt worden, met extra gietkanaal Ø 3 mm voorzien.

Inbedden en voorverwarmen: Gebruik fosfaatgebonden frame inbedmassa's (Wirovest®, Wiroplus®, Wiroquick ***neu***). Voor het inbedden wasmodellatie met oppervlakteontspanningsmiddel zoals Aurofilm insprayen en droog blazen of inbedmassa Wiropaint plus aanbrengen (Let op gebruiksaanwijzing!).

Voorverwarmtemperatuur: Vacuüm drukgieten (Nautilus®) 950–1000 °C.
Inductie centrifugaal gieten (Fornax®) 1000–1050 °C.
Open vlam centrifugaal gieten (Fundor) 950–1050 °C.
Keramische kroezen altijd voorverwarmen (uitzondering: Nautilus®)!

Smelten en gieten Belangrijk: Legering niet oververhitten voor iedere legering een aparte schone smeltkroes gebruiken. Wanneer legering opnieuw vergoten wordt, alleen legering van dezelfde charge gebruiken.

Giettijdstip: Vacuüm-Drukgieten (Nautilus®) let op de gebruiksaanwijzing Nautilus®.
Inductie centrifugaal gieten (Fornax®). Direct gieten na het verdwijnen van de „Glutschatten".
Open vlam centrifugaal gieten (Fundor) gieten wanneer legering samengevloeid is en de smelt onder druk van de vlam gaat bewegen.

Na het gieten: Belangrijke plaatsen, bijv. binnenzijde van klammers bijzonder voorzichtig afstralen (Duostar of EasyBlast met Korox® 50). Gebruik voor het beslijpen van het gietstuk bijvertande hardmetalen frezen of BEGO sinter-diamanten. Elektrolytisch glanzen (Glansapparaat Eltropol, glansvloeistof Wirolyt) polijstrubbers (BEGO-Gummipolierer, zwart) en polijsten (BEGO Cobalt-Chroom-polijstpasta, blauw). Aansluitend het gietstuk reinigen door stoomstralen of door koken in aqua dest.

Solderen: Aanbevolen BEGO-Cobalt-Chroom Soldeerstaven (Best No 52520) en vlocimiddel Minoxyd (Best No 52530).

Laserlassen: Laserlasdraad: Wiroweld -draad Ø 0,5mm (Best No 50005).

Bijwerkingen: Zoals b.v. allergieën tegen ingrediënten van de legering of elektrotechnisch veroorzaakte problemen zijn in zeer enkele gevallen mogelijk. Bij occlusaal of approximaal contact van onderling verschillende legeringen zijn in zeer enkele gevallen problemen mogelijk.

Contra-indicatie: Bij bewezen onverdraagzaamheid, allergieën tegen ingrediënten van deze legering.

Garantie: Onze gebruikstechnische aanbevelingen, mondeling schriftelijk of vanwege praktische aanwijzingen medegedeeld, berusten op onze eigen ervaringen en onderzoeken en kunnen derhalve slechts als richtlijnen worden beschouwd. Onze producten ondergaan een voortdurende verbetering. We maken dus een voorbehoud voor wijzigingen in constructie en samenstelling.

Best.-Nr 14071 - K/St. © 2001 by BEGO - Dez. '01

BEGO