

Adentatec – Sistema KN

...aleación de níquel-cromo no preciosa sin berilio
para coronas y puentes de cerámica

APLICACIONES
* Coronas y puentes de cerámica

COMPOSICION
Ni 62% Cr 25% Mo 11% Si 1,5%

CARACTERÍSTICAS	
Dureza luego del colado	190 HV 10
Dureza luego de la cocción	185 HV 10
Densidad, g/cm ³	8,2
Coefficiente de expansión (20°C-600°C)	14.0 m/mK
Rango de fusión	1325°C – 1350° C
Temperatura de colado	1410°C

CARACTERÍSTICAS

Aleación no preciosa para cerámica, también recomendada para fusión por inducción. Puede ser utilizada con cualquier revestimiento comercial a base de fosfato. La buena capacidad de flujo es una característica de esta aleación, suave y no corrosiva. System KN se caracteriza por ser una aleación metal-cerámica con un CET de 14,1 x 10⁻⁶). System KN es fácil de pulir, se puede soldar mediante la técnica convencional o con laser.

TECNICA

MODELADO Y ENCERADO:

Después de terminar la cofia, el espesor no debe ser de menos de 0,3 – 0,4 mm. El sistema de bebederos se realiza de la forma habitual. Los puentes de gran tamaño deben ser provistos con salidas de aire.

REVESTIDO Y PRECALENTAMIENTO:

Utilizar revestimientos para el colado sobre modelos a base de fosfato, adecuados para un precalentamiento a 950°C. Por favor lea las instrucciones del fabricante.

FUSIÓN Y COLADO

Obtenga una llama con una temperatura muy alta para fundir la aleación lo más rápido que sea posible. Por ejemplo un puente de 4-6 unidades requiere un tiempo de fusión de 30-40 segundos. Para este efecto utilice una punta de varios orificios (lluvia).

Lo ideal es usar gas propano y oxígeno o gas natural y oxígeno. Ajuste la presión del oxígeno a 45-55 psi. Utilice un crisol nuevo y solo utilice este crisol para esta aleación.



OLYMPIC DENTAL
Distribuidor autorizado
www.olympicdental.com

Pasos:

- 1) Haga girar la centrífuga al máximo posible.
- 2) Precaliente el crisol, y luego coloque la aleación en su lugar.
- 3) Cuando la aleación empiece a bajar y adquiera una forma ovalada, coloque el aro de colado en la máquina.
- 4) Continúe fundiendo.
- 5) Sacuda la máquina haciendo que la aleación se una.
- 6) Cuando la aleación se encuentre unida, suelte la centrífuga.
- 7) Permita que la centrífuga termine de rotar libremente.
- 8) Deje enfriar.

COCCIÓN DE LA CERÁMICA

No es necesaria una cocción de óxido. Si es deseada, hágalo sin vacío. Luego, arene con óxido de aluminio.

SOLDADURA:

Se recomienda utilizar alguna soldadura con base de níquel.
Nunca utilice soldaduras de oro o paladio para soldar objetos KN entre sí.

GARANTÍA:

Todas las recomendaciones sobre el manejo del material están basadas en nuestras propias pruebas y experiencias, por lo que no deben ser considerados como valores de referencia. Nuestros productos están sujetos a un avance continuo. La construcción y composición están sujetas a cambios.

