

Cod. Art. 401013

SHERALIT- IMPERIAL (425 HV):**INDICAZIONE:**

Lega dentale a base di Cobalto del tipo 4

Per la costruzione di scheletrati dentali.

SHERALIT IMPERIAL secondo la normativa "DIN EN ISO 22674" è privo di Nickel, Berillio e Cadmio.

Lavorazione:**Crogiolo:** utilizzare esclusivamente crogioli a base ceramica (magnesio, silicio, ossido di alluminio)**Fusione ad induzione/alta frequenza:** Non utilizzare polvere di fondente! Riscaldare il metallo finché i cilindri si afflosciano.

Posizionare il cilindro di fusione nella fonditrice e procedere con il riscaldamento. Il punto ottimale di fusione dipende molto dal tipo di fonditrice e/o dalla sua potenza (power), il momento ideale si trova tra l'afflosciamento dei cilindri e la scomparsa delle ombre sulla lega e la successiva rottura della superficie del metallo; eseguire la colata al più tardi nel momento in cui si rompe la pelle del metallo.

Oltrepassato questo punto il metallo risulterà surriscaldato con porosità e forte adesione dell'ossido sul metallo.

Dopo la colata, fondere il metallo prima possibile per avere una minor contrazione.

Fusione a cannello: Non utilizzare polvere di fondente! Riscaldare il metallo con la zona della fiamma priva di ossigeno. Il momento ideale si trova tra l'afflosciamento dei cilindri e la scomparsa delle ombre sulla lega e la successiva rottura della superficie del metallo: eseguire la colata al più tardi nel momento in cui si rompe la pelle del metallo.

Dopo la colata fondere il metallo prima possibile. Un surriscaldamento potrà essere causa di microporosità e bolle. Questi problemi saranno poi la causa di rotture o crepe nel manufatto.

Smuffolamento:

Dopo la fusione porre il cilindro con il cono di colata rivolto in giù. Il miglior risultato si ottiene se il cilindro viene raffreddato a temperatura ambiente. In caso di necessità, posizionare il cilindro, solamente dopo 15 minuti a temperatura ambiente, all'aria o raffreddare con acqua. Togliere il rivestimento con una pinza, si sconsiglia di battere sul cono di colata.

VALORI TECNICI	IMPERIAL
DUREZZA VICKERS (N/mm ²)	425
DENSITA' (g/cm ³)	8,3
RESISTENZA ALLA TRAZIONE (N/mm ²)	799
CARICO DI SNERVAMENTO 0,2 (N/mm ²)	663
ALLUNGAMENTO DI ROTTURA A ₅ (%)	4
MODULO DI ELASTICITA' (N/mm ²)	236.000
PUNTO LIQUIDO (°C) (di fusione)	1400
PUNTO SOLIDO (°C) (solidificazione)	1310
TEMPERATURA DI FUSIONE (°C)	1560
COMPOSIZIONE METALLI %	
CROMO	28
COBALTO	64
MOLIBDENO	6,0
NIOBIO	1,0
Ulteriori elementi < 1%	C, Fe, Mn, Si, N

Saldare:

Si consiglia l'utilizzo della saldatura in barre SHERALOT-N e la pasta da saldare SHERFLUX NE.

Saldare laser:

Consigliamo l'utilizzo di fili per saldatura laser della ditta Shera. In confezione da 2 metri in rotolo o in barrette nei diametri d 0,35 mm o 0,5 mm.

Effetti collaterali:

In alcuni casi rari si sono manifestate allergie dovute a componenti del metallo o sensibilità elettrochimiche.

Garanzia:

La ditta Shera garantisce la perfetta qualità dei suoi prodotti. Le istruzioni d'uso si basano su esperienze proprie dei laboratori Shera.

L'utilizzatore del prodotto è unico responsabile per la lavorazione, non avendo nessuna influenza nella lavorazione del prodotto. La ditta Shera non assume nessuna responsabilità per risultati non soddisfacenti. Un'eventuale risarcimento dei danni è limitato esclusivamente al valore del prodotto stesso.