



PROTECHNO®-N

Aleación dental no preciosa para cerámica con base de níquel

Características:

- Aleación de cromo-níquel, exenta de hierro y berilio. Un óxido adhesivo especialmente adecuado proporciona una aleación de metal/cerámica óptimo.
- Adecuado para fusión con soplete y para fundición con alta frecuencia.
- Una de las características más notables de esta aleación es su elevada resistencia a la corrosión. La composición ha sido utilizada con éxito durante años.

Colado:

Para garantizar un colado seguro, el espesor de la pared en los colados no debe ser inferior a 0,5mm. La incorporación de canales de colado con depósito de succión para pódicos y coronas resulta extremadamente eficaz.

Puesta en cilindro:

PROTECHNO N es compatible con todos los revestimientos comerciales (al fosfato) que se pueden precalentar hasta 900 °C. Durante el precalentamiento deben observarse las instrucciones del fabricante del revestimiento, prestando especial atención al tiempo de calentamiento y rampas necesarias para garantizar el grado de resistencia deseado. Se aconseja que la temperatura de precalentamiento sea de 900 °C. Es recomendable comprobar periódicamente la temperatura real del horno con un termómetro digital externo.

Colado:

Para la fusión del PROTECHNO N es necesario utilizar un crisol de cerámica; se recomienda aspirar el vapor generado. **No utilizar crisoles de grafito.**

Fusión con soplete:

Con propano/oxígeno o acetileno/oxígeno. Seguir las instrucciones del fabricante del soplete. Una llama ajustada neutra evita que se contamine la aleación.

Alta frecuencia:

No utilizar agente fundente. Cuando los últimos lingotes se han fundido, aproximadamente 2 segundos después de la desaparición del color, realizar el colado.

Después del colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente; no sumergirlo en agua fría

Se recomienda no reutilizar los conos de colados, ya que durante la fusión de la aleación se evaporan ciertos ingredientes importantes de la combinación metal/cerámica. En fusiones reiteradas, estos componentes se van reduciendo, con lo cual no se puede garantizar la obtención de un compuesto suficiente de metal/cerámica. El desbastado se puede realizar con las fresas habituales para trabajar aleaciones duras.

El espesor mínimo de las paredes ya elaboradas puede ser de entre 0,2 y 0,3 mm.

Masa de cerámica:

Observar el WAK (coeficiente de expansión) de la cerámica utilizada. No es necesario un enfriamiento prolongado.

Cocción de la cerámica:

No es necesario oxidar el coldo. Si a pesar de ello se decide recurrir a este procedimiento, oxidar durante 10 minutos a 980 °C atmosféricos. Seguidamente, chorrear los colados con óxido de aluminio de 110 µm y limpiar del modo habitual con agua destilada, ultrasonidos o chorro de vapor. Efectuar la cocción de opaquer según las instrucciones de manipulación de la cerámica. Después de finalizar el proceso de cocción, se recomienda no extraer la pieza de trabajo del horno de cocción hasta que haya desaparecido la incandescencia.

Soldadura:

PROTECHNO N admite las aleaciones de soldadura habituales en el mercado

Limpieza:

Limpiar PROTECHNO N con baño de ultrasonidos o con chorro de vapor.

Garantía:

Todas las recomendaciones aquí facilitadas se basan en nuestra propia experiencia. El usuario es el único responsable del uso y la correcta manipulación del producto. Si, no obstante, decide hacer valer un derecho a compensación, éste se referirá únicamente al valor del producto que le haya sido suministrado. Si se trabaja con diferentes aleaciones, recomendamos utilizar siempre los mismos crisoles para evitar el contaminado.



CERTIFICADO

PROTECHNO[®]-N

Descripción : Aleación no preciosa para cerámica con base de níquel

Medida: ø 8 mm x 14.5 mm

Lote: P 03-96



0434

Composición química

Ni:	~ 62 %	Si:	1.45 %
Cr:	25.70 %	Mn:	0.02 %
Mo:	11.20 %	C:	0.02 %

Determinación, alcance y validez de la composición química según norma **EN 10 204 – 3.1 B**

Datos técnicos:

Densidad:	8.2 g/cm ³
Punto fusión (Solidus):	1260 – 1350 °C
Elongación (20-600 °C):	aprox. 14.1 µm/mK
Dureza:	185 HV10

Análisis realizado según la norma DIN 13912/2

Producción y examen de acuerdo con EN ISO 9002 / DIN EN 46002 con apéndice V MP-recomendación 93/42/EWG