


datos técnicos

Producto:	CopraBond K
Tipo de producto:	Disco de Cr-Co- Tipo 4
Formato:	Discos de metal en diferentes diámetros y espesores
Marcado CE:	 0483
Normas aplicadas:	DIN EN ISO 22674:2006, tipo 4 Fabricación y pruebas según la norma DIN EN ISO 13485 / DIN EN ISO 9001:2000 anexo V 93/42/CEE directriz de productos médicos
Cerámicas:	Todas las cerámicas de recubrimiento estándar con un coeficiente de expansión térmico de 13,9-14,9 para aleaciones no preciosas cobalto cromo.

Composición:

Co	60,0% - 63,0%
Cr	26,5% - 29,5%
W	8,1% - 8,5%
Mn	0,2% - 0,3%
Fe	0,5% - 1,5%
Si	1,5% - 1,9%
C	0,02% - 0,08%

propiedades mecánicas:

Límite elástico 0,2%	~ 375 MPa
Porcentaje de alargamiento en la rotura	~ 14,7%
resistencia a la tracción	~ 525 MPa
Densidad	~ 8,55 g/cm ³
resistencia a la corrosión	< 200 µm cm ²
empañar la resistencia	ja
Dureza Vickers	285 ± 60 HV 10/30

Descripción

CopraBond K son discos de Cr-CO libres de níquel y berilio, especialmente diseñados para aplicaciones CAD/CAM. El material es muy homogéneo y fácilmente mecanizable además de ser apto para soldadura laser.

Instrucciones de uso:

Eliminación de los marcos:

Para el recorte, desbarbado y suavizado de las superficies utilice fresas de metal duro o discos de corte.

Recubrimiento con cerámica:

No es necesaria cocción de oxidación, si se desea se puede mantener durante 10 minutos a 980 ° C sin vacío. Arene los marcos con óxido de aluminio de 110µ y limpie con vapor después. Por favor, siga las instrucciones de uso del fabricante de la cerámica de recubrimiento elegida.

Soldadura:

Se recomienda soldadura de metal para cromo cobalto. Las estructuras de CopraBond K no deben soldarse con oro o paladio. CopraBond K es fácil de soldar con un láser dental.

Limpieza:

Limpie la estructura en CopraBond K mediante vapor de agua o bien en agua destilada usando un aparato de ultrasonidos.

Pulido:

Retire el óxido mediante arenado con perlas de brillo. Terminar con piedras de goma y pasta de pulir.