



Dental

GIALLOY CB

CE 0297

Недрагоценный стоматологический сплав на основе кобальта, тип 4

- Пригоден для литья:
 - с нагревом горелкой;
 - литейной установкой с центрифугой;
 - вакуумной литейной установкой.
- Высокая стойкость к коррозии.
- Можно сваривать лазером.

Инструкции по использованию

Моделирование

Для гарантированного обеспечения полного заполнения литейной формы сплавом, толщина стенок восковой композиции должна быть не менее 0,5 мм.

Паковка

Рекомендуется использование паковочной массы **Gilvest HS**.

Литье

Используйте для литья только керамические тигли.
Литье должно производиться быстро, чтобы оксидная пленка не успела перемешаться с расплавом. Отливку следует остужать медленно. Не допускается охлаждение в воде.

Нанесение керамических масс

Перед нанесением керамических масс, обжечь сплав при температуре 960-980°, отпескоструить корундом с зерном 110 мкм и тщательно очистить паром. Минимальная толщина сплава под нанесение керамических масс - 0,2 мм. После обжига керамики рекомендуется медленное остывание.

Пайка и сварка

В случае необходимой корректировки или ремонта, используйте припой или проволоку для лазерной сварки **Gialloy**.

Полировка

Полировка не составляет труда из-за невысокой твердости сплава.

ВНИМАНИЕ: не используйте для обработки сплавов кислотные ванны!

Указания по безопасности

Вдыхание металлической пыли вредно для здоровья! При пескоструйной обработке используйте вытяжку с пылеуловителем. Рекомендуется использование индивидуальных средств защиты.



GIALLOY CB

**Химический состав и физические свойства,
согласно DIN EN ISO 22674:2006**

Gialloy CB Недрагоценный стоматологический сплав на основе кобальта, тип 4 Не содержит никеля и бериллия.	
Co	около 61,6 %
Cr	около 27,8 %
W	около 8,5 %
Si	около 1,6 %
Mn	около 0,3%
Fe	около 0,2 %
Твердость по Виккерсу: (HV 10)	285
Относительное удлинение: (%)	14,7
Предел прочности: (МПа)	525
0,2% предел текучести: (МПа)	375
Модуль Юнга (ГПа)	240
Коррозионная стойкость (мкг/см ³)	< 200
К-т температурного расширения (25° - 500 °С) (10 ⁻⁶ /К)	14,5
Точка плавления (°С)	1410 – 1418
Предварительный нагрев перед обжигом (°С)	910 – 940
Плотность (г/см ³)	8,5

Рекомендованная температура обжига - 960-980°.