

Хром-кобальтовый бондинг



Сверхтонкий керамический промежуточный слой для хром-кобальтовых легированных сплавов, сплавов с пониженным содержанием благородных металлов и обжига керамики

- Надёжно изолирует оксиды металла, образующиеся при обжиге на поверхности конструкций, отлитых из неблагородных легированных сплавов, и сплавов с очень малым количеством благородных металлов.
- Благодаря этому Вы получаете значительное улучшение адгезии керамики к металлу при сохранении естественного цвета керамической массы.
- Оптимальное соединение с опакером благодаря керамической основе.
- Применим для всех керамических масс.
- Абсолютная защита поверхности металла при толщине слоя 0,01 — 0,02 мм, а также в области гирлянды для предотвращения потемнения краёв.
- Оптимальное уменьшение разницы коэффициентов теплового расширения металла и керамики.
- Не требует дополнительного оборудования или дополнительных технологических операций.



Беспроблемное спекание керамической массы на традиционно используемых легированных сплавах для литья бюгельных протезов

Исключающая проблемы прочность окисной плёнки при использовании сплавов с уменьшенным содержанием благородных металлов

- Значительное снижение затрат и выгода в цене по сравнению с обжигом неблагородного легированного металла.
- Литевой конус можно использовать повторно.
- Отпадает необходимость придерживаться специальных правил по проведению обжига неблагородного легированного металла.
- Нет необходимости в запасе металла.



Способ применения хром-кобальтового бондинга

1. Подготовка металлического каркаса

После механической обработки каркас пескоструят белым корундом. Затем очищают дистиллированным паром или кипятят в дистиллированной воде 10 мин. После этого каркас берут только пинцетом. Перед нанесением хром-кобальтового бондинга поверхность каркаса должна быть полностью высушена!

2. Нанесение сцепляющего микроадгезионного грунтового слоя

Хром-кобальтовый бондинг размешивают до жидкой консистенции. Пожалуйста, используйте только дистиллированную воду. Художественной кисточкой покрывают только один раз. При этом нужно работать от края коронки, чтобы избежать окрашивания каркаса в области гилянды. Важно! Хром-кобальтовый бондинг может быть замешан только один раз. Это масса одноразового применения, после высыхания она не пригодна для повторного использования.

3. Обжиг Хром кобальтового бондинга

Зависит от типа печи. Рекомендуемые параметры: начальная температура 650°C, конечная температура 980°C, в вакууме, скорость набора температуры 55°C в минуту.

При достижении конечной температуры каркас извлекают из печи! После обжига каркас должен иметь равномерный золотистый цвет. Теперь можно приступить к нанесению керамической массы согласно инструкции.

Причины ошибок и способы их устранения

Многие лаборатории применяют хром-кобальтовый бондинг уже с 1982 года совершенно без проблем. Несмотря на это, во избежание разочарований в применении мы всё же рекомендуем провести пробный тестовый обжиг на пластине или литевом конусе металла, с которым Вы работаете. Важно помнить, что хром-кобальтовый бондинг может не соединиться с перегретым при литье или плохо обработанным металлом.

Трещины в слое хром-кобальтового бондинга:

Слишком толстый слой массы. Очистить каркас пескоструйным аппаратом и нанести массу снова.

Вздутие хром-кобальтового бондинга:

Рекомендуем до нанесения бондинга прогреть каркас в вакууме в течение 10 мин. при температуре 980°C с целью дегазации.

Зеленые/черные пятна:

Хром-кобальтовый бондинг замешали слишком жидко. Каркас был влажным или не обезжиренным. Или была повторно использована засохшая масса.

Трещины в керамике:

Слишком маленький металлический каркас или неправильное соединение его элементов между собой, а также полученный после обжига не желтый, а красно-бурый цвет ржавчины. В этом случае рекомендуем сменить состав металла. Возьмите другой стандартный легированный сплав.

В настоящее время известно три сплава, с которыми не соединяется хром-кобальтовый бондинг: Крутаниум (Крупп), Кристаллой (Шофу) Тикониум. Вы не имеете никаких проблем с припоем при применении нашего революционного богатого белым золотом флюса "Суперфлюс". Специально для всех неблагородных сплавов – действительно супер!

Применяйте Ваш тип сплава для всех видов керамических работ!

bredent

GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

Все права защищены 07/10 015 RE 2

