

carao process NEM

Istruzioni d'uso

Cara process NEM è una lega Co-Cr priva di berillio e nickel, senza carbonio.

Composizione chimica

Co %	Cr %	W %	Mn %	Fe %	Si %	C %
~ 61	28	8,5	0,25	≤ 0,5	1,65	≤ 0,1

Dati tecnici

Densità	8,3 g/cm ³
Modulo elastico	190000 MPa
CET (20-600°C)	14.1 µm/mK
Allungamento alla rottura	10%
Durezza	285 HV10

Lavorazione

- Per rifinire le strutture, occorre utilizzare delle frese apposite per NEM, preferibilmente in carburo di tungsteno a taglio incrociato
- La struttura deve essere sfilata completamente e sabbiata con AlO₂/min. 110 µm a 3-4 bar di pressione
- Dopo la sabbiatura della struttura, procedere con la pulizia tramite vaporizzatrice

Saldatura / Laser

- Cara process NEM si adatta in maniera eccellente alla saldatura al laser
- Consigli: Heraeus Fili saldatura CoCr; ø 0,5 mm; codice 64601149
- Per la saldatura prima della cottura primaria consigliamo Heraenium P Lot 1, codice 66004232

Rivestimento in ceramica

- Consigli per HeraCeram:
 - Non si necessita di una cottura di ossidazione
 - sabbiare con AlO₂/min. 110 µm a 3-4 bar di pressione e procedere con una pulizia tramite vaporizzatrice
 - non utilizzare il preopaco
 - 1° cottura dell'opaco molto sottile – wash -, mantenere a 950°C per 1 min.
 - 2° e 3° cottura dell'opaco coprente, mantenere a 880°C per 1 min
 - Eseguire tutte le successive cotture secondo le istruzioni d'uso di HeraCeram
- Consigli generali:
 - non è necessario eseguire un programma di ossidazione. Se si sceglie di effettuarla, allora si consiglia a 980°C per 10 min in atmosfera
 - in seguito sabbiare con AlO₂/min. 110 µm a 3-4 bar di pressione e procedere con una pulizia tramite vaporizzatrice
 - eseguire la cottura di wash e dell'opaco secondo le istruzioni d'uso della ceramica
 - la cottura della dentina dovrebbe essere effettuata con un tempo di raffreddamento lungo, in assenza di altre indicazioni fornite nelle istruzioni della ceramica.