

Kiero-NC - Manual de instrucciones

Descripción

Kiero-NC es una aleación metalo-cerámica a base de níquel, libre de berilio y carbono para coronas y puentes.

Utilización

1. Modelación en cera

El espesor mínimo de pared para coronas unitarias debe ser de 0,3 mm. El espesor mínimo de pared para coronas de puente debe ser de 0,4 mm. Elabore una estructura anatómicamente reducida teniendo en cuenta el revestimiento planeado y asegurándose de su estabilidad en el caso de mayores longitudes. Evite los bordes cortantes en las interfases. Integre superficies espaciosas para la soldadura. Colocación de los bebederos: mínimo 3 mm y para el colado de barra aprox. 4-5 mm

2. Inclusión

Rocíe el modelado con un "des-tensor de silicona y de cera" para garantizar una extracción sin torsión de los puentes de cera. Revista el modelado con masilla de inclusión a base de fosfato mezclada en condiciones de vacío. El empleo de "Kiero Vest" permite obtener estructuras de puente coladas libres de tensión y de torsión.

3. Fusión y colado

¡Utilice sólo material nuevo! Respete las indicaciones del fabricante de la masilla de inclusión! Temperatura de precalentado e la mufla hasta aprox. 950° C. Temperatura de colado 1.500° C. Emplee sólo crisoles cerámicos o moldes de fundición (para alta frecuencia y llama abierta). Inicie el colado cuando se rompa la costra de fundición.

4. Repasado de la estructura

No sumerja el colado en agua fría. Déjelo enfriar lentamente hasta que alcance la temperatura ambiente. Después del desmuflado pula la aleación exclusivamente con fresas dentadas de metal duro de granulación media a superfina para obtener una superficie libre de contaminaciones. La velocidad de estas fresas de metal duro debe ser de 15.000 rpm como mínimo y 30.000 rpm como máximo. Las fresas deben moverse en una sola dirección. Por favor tenga en cuenta que en las superficies a cocer no pueden emplearse fresas sinterizadas, galvanizadas ni piedras porque pueden contaminar el metal con residuos imposibles de eliminar completamente (tampoco mediante un chorreado intenso). ¡En el chorreado con óxido de aluminio (aprox. 130 µ) es necesario mantener un ángulo de chorreado de 45° respecto a la superficie del metal! A continuación, hierva la pieza durante 10 min. en agua destilada o trátela con chorro de vapor. Atención: ¡Compruebe que el pulverizador de la pistola de vapor no está manchado con cera o aceite! ¡Evite inhalar el polvo metálico!

5. Cocción de óxidos

Para controlar la limpieza de la superficie metálica es posible realizar una cocción de oxidación a 960 °C (mín. 15 minutos). El color óxido manchado e irregular indica que la superficie aún está contaminada. Sin embargo, si los pasos anteriores se han realizado correctamente no es necesario hacer la cocción de oxidación. Antes de proceder al revestimiento es necesario eliminar sin restos la capa de óxido con fresas de metal duro y chorreado de arena para garantizar así una adhesión óptima de la cerámica.

6. Cocción de Wash

La temperatura de la cocción de Wash debe ser 20 °C superior a la recomendada por el fabricante de la cerámica.

7. Cocción de opaquer

Siga las indicaciones del fabricante de la cerámica.

8. Cocción de dentina y de brillo

Siga las indicaciones del fabricante de la cerámica. ¡Tiempo de enfriamiento largo!

9. Soldar

El bloque de soldadura debe ser lo más pequeño posible. Precaliéntelo a 500 °C durante 10 min. Soldarlo después según las indicaciones del fabricante. Emplee un agente fundente y elimínelo mecánicamente después del soldado. No sumerja la pieza en agua fría. Déjela enfriar hasta que alcance la temperatura ambiente. Observe las indicaciones del fabricante de la soldadora!

Propiedades:

Densidad:	8,2 g/cm ³
Punto de fusión:	1260 – 1350°C
Temperatura del colado:	1500 °C
Temperatura de precalentamiento:	900 – 950°C
Coefficiente de expansión (20-500 °C):	14,3 µm/ mK
Dureza Vickers:	210 HV10
Alargamiento a la ruptura:	4,8%
Resistencia a la tracción:	720 N/mm ²
Límite elástico:	540 N/mm ²
Módulo de elasticidad:	200.000 N/mm ²

Soldadura primaria y secundaria: Degudent N1W

Composición en % de peso:

Ni%	Cr%	Mo%	Si%	Fe%	Al, Mn,Co
62%	24,50	10,30	1,70	1,5	< 0,1