

آلیاژ اینتردنت I-BOND LO، برای پرسن گذاری بدون برلیوم و فلزات قیمتی

این آلیاژ، آلیاژی زیست سازگار و غیرقیمتی با پایه نیکل-کروم است. I-BOND LO فاقد برلیوم بوده و تمام الزامات استاندارد EN ISO 22674 و نیز استاندارد EN ISO 9693-1 برای رستوریشن های فلز-سرامیک را دربرمی گیرد. ضریب انبساط حرارتی آلیاژ $10^{-6} 14/1 - 13/9$ و دمای کستینگ ۱۳۴۰ درجه سانتیگراد است.

Composition (Mass-%): Properties:

		Type	4
Ni	64,4	Density	8,3 g/cm ³
Cr	22	Melting range	1200-1280°C
Mo	10	Casting temperature	1340°C
Si	2,1	Vickers hardness	HV 10 250
Nb, Mn	<1%	Coefficient of thermal expansion	25 - 500°C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
B	<1%		20 - 600°C 14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Yield stress	Rp 0,2 427 MPa
		Modulus of elasticity	E aprox. 144.000 MPa
		Elongation	A5 8,5%

راهنمای استفاده:

وکس آپ: به صورت معمول وکس آپ را انجام دهید. ضخامت وکس در دیواره ها نباید کمتر از ۰/۳۵ میلیمتر باشد. اسپروهای وکس را غیرمستقیم قرار دهید. برای اسپروها از سیم های وکس با ضخامت ۲/۵ میلیمتر برای تک کراون و ۲/۵ تا ۳ میلیمتر برای بریج استفاده کنید. برای بریج های بزرگتر با بیش از ۴ دندان از بار توزیع با ضخامت ۴ تا ۴/۵ میلیمتر استفاده کنید.

سیلندرریزی و کستینگ: برای سیلندر ریزی از مواد اینوستمنت فسفات باند (مثل K+B Speed یا Interfine K+B Speed) استفاده کنید. سیلندر را تا ۸۵۰ یا ۹۰۰ درجه سانتیگراد پیشگرم کنید و حداقل ۳۰ دقیقه در این دما نگه دارید. در خصوص کستینگ به دستورالعمل سازنده ماشین مراجعه کنید.

برای I-BOND LO از بوتله سرامیک مجزا از سایر آلیاژها استفاده کنید تا از آلودگی جلوگیری شود. بوتله را پس از هر بار استفاده تمیز کنید. زمان ذوب با کستینگ القایی، کستینگ را به محض ذوب و شکم دادن آلیاژ آغاز کنید. در صورت استفاده از کستینگ حرارتی، محیط کاهنده را به دور اینگات بچرخانید و کستینگ را به محض شروع لرزش حمام آغاز کنید. اجازه دهید سیلندر با جریان هوا تا دمای مناسب خنک شود.