

bredent

THE ARGEN CORPORATION

Aleación de hoja de especificaciones



SUPRACHROME +



Color: WHITE

Tipo: PARTIAL ADA Clasificación:

Cobalt BASE (CPB)

PGM: 0%



Metal% de contenido %

| Mn | Co | Si | C | Mo | Cr |
|----|----|----|---|----|----|
| x | 63 | x | x | 5 | 30 |

Smile Line ☺

'x' denota un contenido de menos del uno por ciento.



Propiedades Térmicas

| Rango de fusión | Temperatura de fundición |
|-----------------|--------------------------|
| 2370-2450 °F | 2750 °F |
| 1300-1370 °C | 1510 °C |



Propiedades mecánicas



| Dureza Vickers (VHN) | | | Fluencia (0.2% Offset) | | Módulo de Elasticidad (GPa) | Elongación (%) | | Densidad (g/cm ³) |
|----------------------|------|------|------------------------|------------|-----------------------------|----------------|------|-------------------------------|
| A.F. | Soft | Duro | Soft | Duro | 200 | Soft | Duro | 8.3 |
| --- | --- | 390 | --- psi | 108000 psi | | | --- | |
| | | | --- MPa | 745 MPa | | | | |

PROCESO

INSTRUCCIONES DE USO



DEPILACION

Los patrones de plástico fabricadas comercialmente disponibles para la mayor parte de la estructura.



BEBEDEROS

Sprue través de un agujero situado en el molde. Ubicación y cantidad de bebederos son a discreción del técnico de laboratorio. Es aconsejable que se unen las puntas de los ganchos para ayudar a prevenir la emisión incompleta.



bredent

SUPRACHROME +



REVESTIMIENTO

Después de modelo de cera se ha completado, invertir el anillo con una inversión parcial de seguir las instrucciones recomendadas por el fabricante. Si está utilizando una rápida inversión de incendio, siga las instrucciones del fabricante.



Recommended cycle:



COCCION

1. Start-up at 750-850 °F (400-455 °C)
2. Después de 1 hora para aumentar la 2000(1095)
3. Retener en 2000(1095) por 1 hora
4. Use espaciadores bajo el anillo. Nota: El proceso anterior es recomendable. Cada empresa es única, por favor, las instrucciones de inversión de revisión fabricación.

Smile Line ☺

Noritake

Utilice la inducción o la fundición de la antorcha. Cuando se utiliza el oxi-acetileno, equipado con no. 4 o no. 6 punta, ajustar la llama, con núcleo interno entre ½ pulgada y 1 pulgada (12mm - 24mm) de largo. No se acerque demasiado cerca de la antorcha de la aleación. Intérpretes cuando las depresiones de metal. No sobrecalentar la aleación. No tire la antorcha desde el metal al casting. Después de un casting, permitir que el anillo para enfriar banco.



COLADO



ACABADO

Chorro de arena de fundición a fondo para eliminar toda la evidencia de la inversión y la superficie de las partículas de óxido. Terminar con las piedras adecuadas y Electro-polaco según las instrucciones recomendadas por el fabricante.



SOLDADURA

Uso: WELDING RODS



16-Apr-2009