

Käyttöohjeet FI

TUOTTEEN KUVAU

Pd-pohjainen metalleramainen hammalajainni, Typpi 4

INDIKAATIOT*

Käyttökäyt. 3/4 kruunut, Kruunut, Teleskoopikruunut, Kartiokruunut, Sililat, Levetit sililat, Valunastat / ymmet, Sikot, Rakenneste.

VAHAUS / MUOTOILU

Muotile nruko tyypistettyä anatomiseen muotoon ottamalla huomioin siihen tuleva keruustomateriaali. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm:n paksuutta. Abutmenttien kruunut edellyttävät vähintään 0,5 mm:n paksuutta. Varmista, että runko tulee keruustomateriaalilla riittävästi. Vältä teräviä kulmia. Aloituskäsitteiden on oltava mitoitettuja ja niiden on oltava esikäsitellyksiä kaikkien osittymien. Valmistaja jatkattaa värin suuria pinta-alueita niin, että raat ovat 0,05–0,2 mm.

VALUKAANAVOINTI

Muotile hammaskruunat tai silantukon siset, että silinän on sopivan kokoinen valukanavasta. Yleisesti säiliön, vuonon ja liitoskannan väli jäämän muotoon että perinteisten, on oltava loikkaan sovellettuja käytettävään malliin. Suora tai epäsuora tekniikka käytettävä on oltava kroma, että silinän on asetettu lähekköisiksi. Säiliön ja valun välistä liitosalustaa seavat ole enintään 2,5–3,0 mm pihk ja leveitä. Vakuumi ja vuoto on pumittama gravitaatio tarvittavan seostamien laskevista varten. Vähän jähmettä voidaan käyttää (grammiaa). Seoksen tiheys + tarvittava seoksen määrä grammoina.

VALU

Käytä fossaattien sitouttava valumateriaalia. Noudeta valmistajan ohjeita.

ESIKUUMENNUS / POLTTO

Suosteltu polttolämpötilä: 750–820 °C

SULATTAMINEN YA VALAMINEN

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Valuämpötilä: 1350–1410 °C

RAKENTEEN VIIMEISTELEMINEN

Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

VALUAMPOJA

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

KAISTELU TYÖTIEDOT (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Инструкция по применению RU

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Pd-содержащий dentalный сплав, тип 4

ПОКАЗАНИЯ*

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

ВОСКОВАЯ МОДЕЛИРОВКА

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Интая, Орталы, 3/4 круунны, Круунны, Телескопические круунны, Круунны конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные, Коронки, Коронки телескопические, Коронки конусные, Мосты, Розетте мосты, Вкладыш конусные.

Bruksanvisning NO

PRODUKTBEKRIEVLING

Pd-holdig dental metalleramisk legering, Type 4

INDIKASJONER

Intay, Ortaly, 3/4 kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer, Broer med lange spenn, Rotstifter / oppbyggingsforbindelsestykker, Krongestrukturkroner

WASMODELLERING

Modellering av et gjenstand med en gjenreduerte anatomiske form og 0,3 mm høyde rekening med de geplante verleneidene. Enkeltkroene gjenstander har en minimale diktke van 0,3 mm. Abutmentkronene har en minimale diktke van 0,5 mm. Waarbord dat het onderconstructie voldoende steun aan het veneeremateriaal biedt. Vermijd scherpe randen. Correctoren dienen de vereste afmetingen te hebben om weerstand tegen verorming te kunnen bieden. Creer grote oppervlakken voor het geplande soldermetaal, met een tussenschot van 0,05–0,2 mm.

PÅSETNING AV STØPEKANALER

Forsyn den modellerte enkelttannrestaureringen eller broskjellet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsippet skal størelsen på reservoarer, støpekanaler og forbindelseskkanaler være påført med eller tradisjonelle formen og være i henhold til teknikken som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte støttingssystemer må det påføres tilstrekkelig støpekanaler i termisk sentrum. Forbindelseskkanalene mellom reservoar og støpekanalt ber ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Ved vaksokkjett leging, støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengde. Voksregistreringsstøbe (gram) x legeringsstiftet = nødvendig legeringsmengde i gram.

INVESTERING

Bruk et forbrukstett investiment. Folg produsentens anvisninger.

FORVARMING / UTBRENNING

Anbefalt utbrenningsstemperatur: 750–820 °C

SMELTING OG STØPING

Flamme: Propan 0,35 bar, Oksygen 0,7 bar
Andre instrillinger kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramiak djgel for hver av legeringene. Forvarm den keramiiske smeltedjgelen i forvarmingsovnen. Gammelt og nytt materiale må ikke blandes sammen.
Støpestemperatur: 1350–1410 °C

BEARBEIDING AV SKJELETT

Etter avkjøling til romtemperatur skal investimentet fjerne forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al₂O₃). Ved bruk av direkte eller indirekte teknikker, dient u te zopren dat de modif in het litteconstructie (carbide) eller keramiskblåsende roterende instrument. Sandblåses utførelset med 50–100 µm aluminiumoksid (Al₂O₃) ved 5,2 bar. Deretter skal skjellett rengjeres med damp eller i overflatt med destillert vann eller etanol og tørkes.

OKSIDERING

Fluor skjellett på brennretort og sett det tilstrekkelig, folk oksideringskylusen for å få et jevnt resultat.
Temperatur: 950 °C. Høddetid: 1 min. Vakuum: Nei
Hvis oksidert er beredt, må overflaten slipes og sandblåses på nytt. Gjent oksideringen. Bruk anbefalt metalleram og forbeholdt det i henhold til produsentens anvisninger.

VARMEBEHANDLING

Herding: 115 mm ved 540 °C, avkjøl til romtemperatur

Loddespalten bør ikke være bredere en diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddekjettene langsomt etter loddingen. Bruk så lite fluksmiddel som mulig.
Lodding etter brenning: SHWC Fluksmiddel: High Fusing Bondal Flux
Lodding etter lodding / fluksmiddel: SHWC Fluksmiddel: Bondal Flux
Lasersveisetid: Laser Ceramic Yellow

POLISTE

Fjrn alle rester av oksider eller fluksmiddel omhyggelig. Poler metalloverflater med gummpolierer. Poler skjellett til høyglans ved bruk av polerpaste. Deretter rengjøres skjellett ved hjelp av ultralydreningsgubstret eller omhyggelig med dampapparat.

Ytterligere sikkerhetshensyn og -anvisninger

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Leikka: Propan 0,35 bar, Happi 0,7 bar
Valuolosuhteet on edellyttävä mutta erityistä alousuhteita. Kullekin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degelä. Esikuuma keramiain degelit polttouunissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suostelut suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Instrukcja stosowania PL

OPIS PRODUKTU

Pd-Stop niezachlony produkt, Typ 4

WSKAZANIA*

Intay, Ortaly, 3/4 krony, Krony, Teleskopowe krony, Krony konusowe, Mosty, Rozette mosty, Wklady konusowe, Koronki, Koronki teleskopowe, Koronki konusowe, Mosty, Rozette mosty, Wklady konusowe.

MODELOWANIE W WOSKU

Zaprojektuj zredukowany kształt anatomyczny, uwzględniając miejsce na warstwę lutowczą. Minimalna grubość ścianki dla pojedynczej szkielety 0,3 mm, dla koron na pilarny 0,5 mm. Uwpażnij się, że kształt podbudowy jest odpowiednim podporą dla materiału lutowczego. Unikaj ostrej krawędzi. Zapewnij odpowiednią kształt łączników między punktami w celu zapewnienia stabilności podbudowy. Uwważ odpowiednią powierzchnię do lutowania, utrzymując szczelinę 0,05–0,2 mm.

MOCOWANIE KANAŁÓW

Zaprojektuj kanał odpowiedniego doboru średnicy kanałów w zależności od rodzaju prąy. Należy zwrócić uwagę na odpowiednią wielkość zaosobnika na kanale w zależności od wielkości odlewianego ołowiu. Niezależnie od stosowanej metody odlewania pośrednio lub bezpośrednio zaosobnik powinien znajdować się w termicznym centrum pierścienia. Kanały lutowcze podbudowy zaosobnikami a obiektem pominy między kanałami musi mieć prędkość 2,5–3,0 mm. Kształt warstwy lutowczej z kanałami należy zwrócić w gramach w celu obliczenia odpowiedniej ilości stopu. Przelicznik wosku: waga wosku w gramach x gęstość stopu = ilość stopu w gramach.

OKSALOWANIE

Należy użyć mas fluorowanych. Postępnij zgodnie z instrukcją postępowania.

WYGRZEWANIE

Zalecana temperatura wygrzewania: 750–820 °C

TOPIENIE I ODELEWANIE

Flame: Propan 0,35 bar, Oksygen 0,7 bar
Można być konieczne do zastosowania inne specyficzne elementy w zależności od typu maszyny. Do lutowania stopu należy używać oddzielnego hygla ceramicznego. Typyie ceramiczne należy wygrzewać w piecu. Można stosować tradycyjne postępowanie testu zaawżnym w proporcji 1:1. Nie używać fluksu.

Temperatura odlewania: 1350–1410 °C

WYKONCZENIE PODBUDOWY

Po wyshygnięciu ostrożnie usuwać masę i oczyścić obiekt przy pomocy tlenku glinu (Al₂O₃). Do usuwania masy używać tradycyjnie lub bezpośrednio techniki, dient u te zopren dat de modif in het litteconstructie (carbide) eller keramiskblåsende roterende instrument. Sandblåses utførelset med 50–100 µm aluminium oxid (Al₂O₃) ved 5,2 bar. Następnie oczyścić przy pomocy pary lub w mycie ultradźwiękowej w wodzie destylowanej lub etanolu i następnie osuszyć.

OKSALACJA

Umiesc podbudowę na podstawie, zapamiętaj odpowiednie podparcie. Aby osiągnąć odpowiedni efekt oksydacji należy przegrzać.

Temperatura: 950 °C. Czas przegrzania: 1 min. Później: Nie