

DIADUR



Ländenstraße 1 | D-93339 Riedenburg
Phone +49 (0) 94 42 | 91 89-0
info@dfs-diamon.de | www.dfs-diamon.de

CE 0297
Made in Germany

122013

CoCr Dentallegierung CoCr Dental alloy

Anwendung:

Nickelfreie Gusslegierung Typ 5 für die Modellgußtechnik.

Usage:

Nickel free alloy type 5 for partial frame work.

Eigenschaften / Characteristics:

Dichte / density:	8,2 g/cm ³
Schmelzintervall / melting range:	1260 °C - 1320 °C
Gießtemperatur / casting temperature:	1450 °C
Vorwärmtemperatur der Muffel / pre heating temperature of the mould:	950 °C - 1050 °C
Vickers-Härte / vickers hardness:	370 HV10
Bruchdehnung / elongation at rupture:	4,5 %
Zugfestigkeit / tensile strength:	920 N/mm ²
Dehnungsgrenze / yield strength:	620 N/mm ²
Elastizitätsmodul / e-modulus:	220.000 N/mm ²

Chemische Zusammensetzung (ca.) / Chemical compound (app.):

Co	62,50 %
Cr	30,00 %
Mo	5,00 %
Si	1,00 %
Mn	1,00 %
C	0,50 %

Spuren / Traces:

Lot / Solder:

Soldur C Lötstäbchen / Soldur C soldering sticks
Laserdraht Lasertech C / Laserwire Lasertech C

DIADUR is a high-grade cobalt-chrome alloy for partial frame work.
DIADUR is Ni-free

1. Sprues

Every casting - depending on the dimension of the framework - should be fitted with 2 to 3 sprues: attach wax sprues with 3-4 mm diameter at the thickest points without tapering in order to facilitate the influx and controlled solidification. The length of the sprues must be determined individually by the position of the casting cone.

2. Investment

Release the surface tension at the wax surface with „Silicone and wax wetting agent“ (order-no. #25030). Using the investment „Diavest“ (order-no. #28064-3) will guarantee best results, smooth surfaces and castings with excellent fittings.

3. Preheating (speed)

Follow the instructions of the investment manufacturer.

4. Casting

Do not add more than 20% used alloy to the material to be melted. Cast with any qualified casting unit. Use ceramic crucibles. Start casting before the skin of the melted alloy tears open. Do not use flux.

5. Adjustment and Polishing

We recommend rotaries such as carbides, sinter diamonds, silicone polishers and polishing wheels with short bristles and polishing paste. **Avoid inhaling metal residue!**

DIADUR ist eine hochwertige Kobalt-Chrom-Legierung für die Modellgußtechnik.

DIADUR ist nickelfrei

1. Gusskanäle

Applizieren Sie wie gewohnt, abhängig von der Dimension der Modellation, 2-3 Gusskanäle mit 3-4 mm Durchmesser. An der Ansatzstelle nicht verjüngen. Die Länge der Gusskanäle ergibt sich aus der Lage des Gusskegels.

2. Einbetten

Entspannen Sie die Wachs Oberfläche mit einem „Silikon- und Wachsentspanner“ (Best.-Nr. #25030). Bei Verwendung der Einbettmasse „Diavest“ (Best.-Nr. #28064-3) erzielen Sie extrem glatte Gussoberflächen mit exzellenter Passgenauigkeit.

3. Vorheizen

Analog der Angaben des Einbettmassenherstellers!

4. Giessen

Verwenden Sie nie mehr als 20% Altmaterial! Jede geeignete Gusstechnik kann angewendet werden. Verwenden Sie nur Keramiktiegel! Abgiessen kurz bevor die Gusschaut beginnt aufzureisen! Kein Flussmittel verwenden.

5. Bearbeiten des Gerüsts

Wir empfehlen die für Modellgusslegierungen gewöhnlich zur Anwendung kommenden rotierenden Instrumente (Hartmetallfräser, Sinterdiamanten, Silikonpolierer und kurzhaarige Polierbürsten mit Polierpaste etc.).

Einatmen von Metallstaub vermeiden!