

Raccomandazioni per la procedura di colata con Degutron® eco

Categoria di leghe	Esempi/ Eccezioni	Potenza	Tempo di riscaldamento successivo
Leghe calcinabili ad alto contenuto aureo e alto punto di fusione in crogiolo di grafite	Esempi: BiOcclus® Kiss, Degudent® H, Degudent® U94	P080	5 s
	Eccezioni: leghe contenenti ferro, come Degudent® U	P070	15–20 s
Leghe calcinabili a base di palladio e ridotto contenuto aureo ad alto punto di fusione in crogiolo di ceramica	Esempi: Pors-on 4, Degupal® G, Econolloy® Pd, Deva® 4	P090	5 s
Sistema GoldenGate, leghe calcinabili a basso punto di fusione, leghe universali (crogiolo di grafite)	Esempi: Leghe Degunorm®	P070	5 s
Leghe ecologiche calcinabili a basso punto di fusione (a base di oro o argento)	Econolloy® Au, Econolloy® Ag, Degulight® ed Econolloy® in crogiolo di grafite	P070	5 s
	Econolloy® Ag, Degulight® ed Econolloy® in crogiolo di ceramica	P070	5–10 s
Leghe per colata (crogiolo di grafite)	Esempi: Leghe Degulor®, Leghe Stabilor®	P070	5 s
Leghe NEM (crogiolo di ceramica)	Esempi: StarLoy® C, Biosil® f, Biosil® I (fondere sempre con vuoto ridotto)	P100	5 s
	Eccezioni: leghe contenenti wolfram come StarLoy® soft	P100	5–10 s

Raccomandazioni generali

- La quantità minima di materiale da introdurre nel crogiolo è di 10 g per il crogiolo in grafite e di 15 g per il crogiolo in ceramica, rispettivamente 2 grezzi di lega CoCr.
- È consigliabile rivestire il crogiolo di ceramica con polvere di fusione prima del primo utilizzo con leghe in metallo nobile.
- L'aggiunta di un agente di fusione in genere è raccomandata per le leghe in metallo nobile che devono essere fuse in un crogiolo di ceramica.
- Le piastrine o i cubetti di lega devono essere collocati nel crogiolo in posizione orizzontale per favorire l'azione del campo di induzione. Evitare di compattare i grezzi perché il metallo caldo si espande e potrebbe rompere il crogiolo.
- Se il materiale non entra nel crogiolo, è consigliabile eseguire una fase di pre-fusione. La fase di pre-fusione viene interrotta con il tasto "Stop" quando il materiale risulta ammorbidito, quindi viene aggiunto nuovo materiale per la fusione principale. La muffola viene introdotta solo nella fase della fusione principale.
- L'impostazione standard per la pressione di colata è di 2 bar.
- In caso di leghe che tendono a presentare inclusioni di gas, è possibile alternare tra vuoto pieno e vuoto ridotto premendo il tasto "Start" (per ridurre l'assorbimento di gas).
- Dopo ogni colata è necessario rimuovere ogni residuo di lega dal crogiolo per prevenire le inclusioni di gas.

DeguDent GmbH

P.O. Box 1364 · 63403 Hanau

GERMANY

www.degudent.com

DeguDent

A Dentsply International Company