

Recomendaciones de colado para Degutron® eco

Grupo de aleación	Ejemplo / Excepción	Potencia	Tiempo de post-calentamiento
Aleaciones para recubrimiento cerámico de alto contenido en oro de la gama de elevado punto de fusión en crisol de grafito	Ejemplo: BiOclus® Kiss, Degudent® H, Degudent® U94	P080	5 s
	Excepción: aleaciones de Fe como Degudent® U	P070	15–20 s
Aleaciones para recubrimiento cerámico reducidas en oro y a base de paladio de la gama de elevado punto de fusión en crisol de cerámica	Ejemplo: Pors-on 4, Degupal® G, Econolloy® Pd, Deva® 4	P090	5 s
Sistema GoldenGate, aleaciones para recubrimiento cerámico de la gama de bajo punto de fusión, aleaciones universales (crisol de grafito)	Ejemplos: Aleaciones Degunorm®	P070	5 s
Aleaciones Eco para recubrimiento cerámico de la gama de bajo punto de fusión (a base de oro o de plata)	Econolloy® Au, Econolloy® Ag, Degulight® y Econolloy® en crisol de grafito	P070	5 s
	Econolloy® Ag, Degulight® y Econolloy® en crisol de cerámica	P070	5–10 s
Aleaciones para colado (crisol de grafito)	Ejemplos: aleaciones Degulor®, aleaciones Stabilor®	P070	5 s
Metales no preciosos (crisol de cerámica)	Ejemplos: StarLoy® C, Biosil® f, Biosil® I (fundir siempre con vacío reducido)	P100	5 s
	Excepción: aleaciones con W, como StarLoy® soft	P100	5–10 s

Recomendaciones generales:

- La cantidad mínima de material utilizado es de 10 g en el crisol de grafito y de 15 g en el crisol de cerámica.
- Es recomendable vidriar con polvo de fundir el crisol de cerámica, antes de utilizarlo por primera vez con aleaciones de metales preciosos.
- Generalmente se recomienda agregar fundente a las aleaciones de metales preciosos que utilizan el crisol de cerámica.
- Las plaquitas o cubitos de aleación se deben colocar planos en el crisol, para favorecer el acoplamiento del campo de inducción.
- Si el material no cabe en el crisol, se recomienda una fusión previa. La fusión previa se finaliza con „Stop“ después del desplome y seguidamente se agrega a la carga de la fusión principal. La mufla no se introduce hasta la fusión principal.
- El ajuste estándar para la presión de colado es de 2 bar.
- En las aleaciones con tendencia al chisporroteo, se puede conmutar en todo momento entre el vacío total y el vacío reducido (reduce el chisporroteo) pulsando la tecla „Start“.
- Después de cada colado se debe limpiar el crisol de los restos de aleación, para evitar el chisporroteo.

DeguDent GmbH

P.O. Box 1364 · 63403 Hanau

GERMANY

www.degudent.com

DeguDent

A Dentsply International Company