



ODONTOMEGA

Manual de Instruções Metal **KERAGEN**



Manual de Instruções

Liga metálica para cerâmica não nobre a base de Cobalto, tipo 4, Keragen.

- Keragen é uma liga metálica a base de cobalto-cromo sem berílio e tem uma aderência excelente com a cerâmica.
- Keragen serve tanto para uma fundição convencional com maçarico com também para uma fundição com máquina de indução.
- Keragen é extremamente anticorrosivo.

Enceramento:

Uma espessura de no mínimo 0,5mm do coping de cera tem que ser respeitado para garantir uma boa fluidez na hora de fundição. Os sprues são posicionados de costume. Para coroas inteiras e pontes um sprue grande tem se mostrado eficaz.

Inclusão:

Keragen pode ser incluído com revestimento MegaVest Press. Um pré-aquecimento de 900 graus tem se mostrado eficaz.

Fundição:

Keragen deve ser fundido dentro de um cadinho de quartzo. Evite aspirar os gases remanescentes. Não usar cadinho de grafite!

Fundição convencional com maçarico:

É feita através de gás propano/oxigênio ou acetileno/oxigênio. Seguir o manual de instruções do fabricante. Uma chama bem posicionada evita sujeiras e contaminações. Não usar fluxo. Quando abrir as barrinhas metálicas se encontram quase derretidas, começar o processo de fundição. É importante que a camada de óxido não se desfaça, se não, partes da liga podem ser desperdiçadas.

Fundição por indução:

Quando a última barrinha se dissolver, começar o processo de fundição. Deixar resfriar o anel ao ar livre.

As peças metálicas podem ser trabalhadas com brocas de tungstênio ou pedras de óxido. A espessura do coping metálico podem medir de 0,2 - 0,3mm.

Depois da fundição deixar resfriar o anel a temperatura ambiente. Não resfriar em baixo da água.

Uma queima de desoxidação não precisa necessariamente ser feita, porém, é vantajoso (10 minutos à 90 graus). Depois, jatear as estruturas com óxido de 110 microns e desengordurar com jato de vapor. Nunca colocar em ácido! O uso do Bonder sempre ajuda a melhorar a união metal/cerâmica. Depois, fazer queimas de wash e opaco, seguindo o manual de instruções. Seguir manual dos fabricantes de cerâmica.

Soldar / Solda de plasma / Solda a laser:

Para soldas recomendamos varetas de solda a base de cobalto. Peças de Keragen entre si, nunca soldar com varetas a base de ouro ou paládio.

Limpeza:

Keragen pode ser limpo dentro do ultrassom e com o jato de vapor. No uso de ligas diferentes, recomendamos brocas limpas para não contaminar o metal.

Recomendamos não utilizar sobras:

Todas as recomendações se baseiam em cima das nossas experiências. Para o uso e trabalho correto, o usuário é responsável pelos seus atos.

Garantia:

Inalação do pó metálico são prejudiciais. Recomendamos portanto, o uso de máscaras e aspiração adequada: Filtro FFP2.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

0,2% Elasticidade Limite (MPa)	375
Flexibilidade Ductil (%)	14,7
Elasticidade (GPA)	150
Resistência Elástica (MPa)	525
Densidade (g/cm ³)	8,55
Temperatura de fundição (°C)	1518
Coefficiente de expansão Térmica (CET) entre 25-500°C	14,5
Dureza Vickers (HV 10/30)	285
Dimensões (mm)	Ø8x15
Tipo (ISO 22674)	≥ Tipo 4

Composição Química

Co	Cr	W	Si	Mn	Fe	Outros
61,65	27,75	8,45	1,61	0,25	0,2	<0,1

Qualquer pergunta ou demais dúvidas podem ser encaminhadas para OdontoMega.



OdontoMega Importação e Comércio de Produtos Odontológicos Ltda.

Rua Rui Barbosa, 640, Ribeirão Preto, SP - CEP 14015-120

Telefone: (16) 3610.9636

odontomega@odontomega.com.br

www.odontomega.com.br