

# Manual de Instruções

# Metal KERAN N<sup>®</sup>

- Kera N<sup>®</sup> é uma liga metálica composta de níquel cromo sem berílio, com excelente aderência a todas as cerâmicas do mercado.
- Kera N<sup>®</sup> é adequado para a fundição convencional com maçarico e também para fundição utilizando uma máquina de indução.
- Kera N<sup>®</sup> é um metal extremamente anticorrosivo.

## **Enceramento:**

Utilizar sempre ceras que queimam completamente, sem deixar resíduos (ArtWax). Para garantir uma boa fluidez da fundição, deve ser respeitada uma espessura mínima de 0,5mm no enceramento. Os sprues devem ser posicionados de costume. Para pontes e coroas totais utilizar sprues maiores, para obter melhor eficácia nas fundições.

## **Inclusão:**

Kera N<sup>®</sup> pode ser incluído com revestimento ideal para fundição (MegaVest Press). Pré-aquecer o forno a uma temperatura de 900°C para obter resultados ideais. Para maiores informações consulte a bula do revestimento MegaVest Press.

## **Fundição:**

Kera N<sup>®</sup> deve ser fundido dentro de um cadinho de quartzo. Evite aspirar os gases remanescentes. Não usar cadinho de grafite. Temperatura máxima de fundição: 1450°C.

## **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. Aqueça até que as pastilhas comecem a derreter e comece 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 pastilha de 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 pode medir de 0,2 - 0,3mm.

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

Uma queima de desoxidação não precisa necessariamente ser feita, porém, é vantajoso (10 min a 980 graus). Depois jatear as estruturas com óxido de 110 microns e desengordurar com jato de vapor, nunca colocar em ácido! O uso de Bonder sempre ajuda a melhorar a união metal/cerâmica. Depois fazer as queimas de wash e opaco seguindo o manual de instruções. Seguir o manual dos fabricantes de cerâmica.

## **Soldar / Solda de plasma / Solda a laser:**

Para soldas recomendamos varetas de solda comuns. Peças de Kera N® entre nunca soldar com varetas a base de ouro ou paládio.

## **Limpeza:**

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

## **Recomendamos não utilizar sobras:**

O uso sem sobras é recomendado, pois a sobra pode contaminar todo o processo. As propriedades metálicas são destruídas em processos contínuo de queima.

## **Garantia:**

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

<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	
0,2% Elasticidade Limite (MPa)	340
Flexibilidade Ductil (%)	26,5
Elasticidade (GPA)	125
Resistência Elástica (MPa)	550
Densidade (g/cm <sup>3</sup> )	8,43
Temperatura de fundição (°C)	1450
Coefficiente de expansão Térmica (CET) entre 25-500°C	14,1
Dureza Vickers (HV 10/30)	185
Dimensões (mm)	08x15
Tipo (ISO 22674)	≥ Tipo 3

<b>Composição Química</b>				
Ni	Cr	Mo	Si	Outros
61,4	25,9	11	1,5	<0,1

Qualquer pergunta ou demais dúvidas podem ser encaminhadas para OdontoMega.



**ODONTOMEGA**  
**.com.br**

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