



NEM-Legierungen für den Dentalbereich

CE 0297

Modellgusslegierung auf Kobalt-Basis

- Gialloy - Legierungen sind sowohl für den Flammenguss, Vakuumdruckguss als auch für Hochfrequenz-Gießverfahren geeignet.
- Gialloy - Legierungen sind im höchsten Maße korrosionsbeständig.
- Gialloy - Legierungen sind lasergeeignet

Verarbeitungsanleitung

Modellation

Um ein sicheres ausfließen der Schmelze zu gewährleisten, sollten die Wachsteile eine Mindeststärke von 0,5 mm aufweisen.

Dublieren

Wir empfehlen zur Modelldublierung Gildouble S.

Einbetten

Gialloy - Legierungen sind mit den meisten handelsüblichen phosphatgebundenen Einbettmassen, bis 1080°C Vorwärmtemperatur zu vergießen.
Für Gialloy PA und Gialloy PA-F empfehlen wir Gilvest MG Vario oder Gilvest MG Speed.

Gießen

Ausschließlich Keramiktiegel verwenden. Nach dem Zusammenfallen der Gusswürfel und bevor die Gusshaut aufreißt, sofort gießen. Gussmuffel langsam an der Luft abkühlen lassen, nicht in kaltem Wasser abschrecken.

Achtung

Gialloy - Legierungen nie abbeizen.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Sie entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflusses entstehen.

GIALLOY PA / PA-F

Chemische Zusammensetzung und physikalische Eigenschaften der Gialloy - Legierungen

	Gialloy PA Modellgusslegierung auf Kobalt-Basis, Type 5 Nickel und Beryllium frei	Gialloy PA-F Modellgusslegierung auf Kobalt-Basis, Type 5 Nickel und Beryllium frei
Norm	EN ISO 22674	EN ISO 22674
Co	62	62,5
C	0,6	0,5
Cr	30	29
Ni	-	-
Si	1	0,4
Mo	5,5	6
W	-	1
Mn	0,6	0,6
Härte: (HV 10)	< 400	410
Bruchdehnung: (%)	> 6	> 6
Zugfestigkeit: (MPa)	700	900
0,2% Dehngrenze: (MPa)	620	620
E-Modul (GPa)	230	230
Schmelzintervall (°C) (Solidus – Liquidus)	1250 – 1260	1340 – 1370
Vorwärmtemperatur der Muffel (°C)	930 – 950	930 - 950
Dichte (g/cm ³)	8,3	8,3