

Argen

Modo de uso y propiedades

ARGEDENT 88

Aleación para cerámica.

ARGEDENT 88: Es una aleación de grano micro-fino para cerámica, amarilla, de alto contenido en metales preciosos, no contiene paladio ni plata. Con la estética y funcionalidad del oro, es completamente biocompatible. Está recomendada para la realización de coronas unitarias y puentes de tramos cortos.

COMPOSICIÓN: SIN PALADIO SIN PLATA

Oro	Platino	Tantalio	Rodio	Estaño	Indio	Iridio
88%	9%	0.5%	0.4%	0.5%	1.5%	0.1%

PROPIEDADES FÍSICAS:

Intervalo de fusión	Temperatura de colado	Densidad (Peso específico)
1049-1138 °C.	1260° C.	18.6 g/cm3

PROPIEDADES MECÁNICAS:

Dureza Vickers		Limite elástico (0.2%)		Carga de ruptura (Módulo elástico)		Elongación (en %)		Coeficiente de expansión térmica	
Blando	Duro	Blando	Duro	Blando	Duro	Blando	Duro	25-500°C	25-600°C
120 Hv	190 Hv	425 N/mm2	479 N/mm2	485 N/mm2	534 N/mm2	16 %	9 %	14.5	14.7

INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

MODELADO Y BEBEDEROS

Piezas unitarias	Puentes y estructuras múltiples
Se recomienda modelar con un grueso de mínimo de 0.5 mm. Use bebederos directos de 2.5 a 3.5 mm. de diámetro y 12 mm. de largo, con suficiente cámara de compensación.	Use barra difusora de 4 mm. de diámetro, conecte las piezas a 3 mm. de la barra con hilo de cera de 2.5 mm. de diámetro, y conecte la barra al cono de entrada con hilo de cera de 3 mm. de diámetro y 12 mm. de largo.
En todos los casos debe haber como máximo 6.0 mm. de grueso de revestimiento, entre el modelado de cera y el final del revestimiento.	

REVESTIMIENTO: Utilice revestimiento para alta temperatura, (fosfatos), siguiendo las instrucciones del fabricante.

PRECALENTAMIENTO: Después del fraguado del revestimiento ponga el cilindro en el horno a temperatura ambiente y aumente la temperatura hasta 427°C. Mantenga durante 30 minutos. Aumente la temperatura hasta 788°C. Mantenga durante una hora. Por cada cilindro adicional aumente 10 minutos el tiempo de calentamiento. Si usa revestimiento "rápido", siga las instrucciones del fabricante.

FUNDICIÓN: Funda la aleación con soplete multillama de gas natural/oxígeno, o gas propano/oxígeno. Si utiliza máquinas eléctricas o de inducción fije la temperatura a 1260°C. Después del colado deje enfriar el cilindro al aire. Los botones a reutilizar han de estar limpios, utilice 50% de aleación nueva.

REPASADO: Desbaste con piedras de óxido de aluminio no contaminantes la superficie del metal en una dirección, a baja velocidad. Arene con óxido de aluminio nuevo de 50 micras. Limpie con agua destilada, durante 10 minutos, con ultrasónicos o hirviendo.

OXIDACIÓN: Coloque las piezas en el horno a 649°C. y aumente la temperatura hasta 982°C. sin vacío, no ponga tiempo de mantenimiento. Se forma una capa muy tenue de óxido. Aplique el opaquer directamente.

OPAQUER: Para mejorar la unión, aplique una capa fina de opaquer cocida a 10°C por encima de la temperatura indicada, después siga las indicaciones del fabricante de la cerámica.

SOLDADURAS: Utilice Argesol, YSF para pre-cerámica. Argesol 650, 720, para post-cerámica.

Fabricado por: The Argen Corporation, 5855 Oberlin Drive, San Diego, California, USA.

Representante EC: Argen Edelmetalle GmbH – Werdener Str. 4, 40227 Düsseldorf, Alemania

Distribuido por: Arsol, S.A. Gran Vía de Carles III, 84, 8º3ª, 08028 Barcelona.

Tel.934 905591, Fax 934 112 921, E-mail arsol@arsol.es

Certificados de: ISO 13485, 93/42/EEC (CE 0197).