

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).