

## Wirobond C

Chrom-kobaltová slitina bez berylia a niklu

### Znaky slitiny

Údaje:

Barva	bílá
Tavící interval	1380-1270°C
Lící teplota	1470°C
Hustota	8,5g/cm <sup>3</sup>
Koeficient roztažnosti	
20-600°C	14,2 x 10 <sup>-6</sup>
20-500°C	14,0 x 10 <sup>-6</sup>
Modul pružnosti	210.000 N/mm <sup>2</sup>
Hranice roztažnosti /R <sub>p</sub> 0,2/	390 N/mm <sup>2</sup>
Roztažnost v tahu /A <sub>5</sub> /	6%
Tvrдость podle Vickerse /HV10/	310 po lití a pálení

1. Jestliže je síla stěny modelována ve vosku cca 0,4mm, po odlití docílíme v kovu sílu stěny nejméně 0,3mm.

Přechod mezi keramikou a kovem musí být založen na oblý schůdek.

Chybějící zubní substance se doplňuje kovem, nikdy keramickou hmotou. Příliš silná keramická vrstva může způsobit po napálení praskliny v keramice. **Pro kovokeramickou práci je důležitá rovnoměrná síla vrstvy keramické hmoty.** Tím zabráníme barevným odlišnostem mezi korunkou a členem.

2. Lící kanály použijeme o průměru 4 mm, zásobovací kanál o průměru 5 mm. Kanálky přivádějící kov k jednotlivým členům můstku jsou 1-2 mm dlouhé a cca 2,5 mm silné.

3. Zatmeluje se s Bellapius, Bellavest T nebo Begoral. Pro docílení maximální expanze v kovových kroužcích použijeme pro velikost 1-3 jeden pruh papíru a pro velikost 6-9 dva pruhy papíru.

4. Po 40 minutách tuhnutí vyhřejeme kroužek na 250°C a 30-60 minut držíme tuto teplotu. Pak vyhřejeme kroužek na 950-1000°C a opět držíme 30-60 minut.

5. Tavíme a lijeme v keramickém kelímku. Čistý, opískovaný již použitý kov můžeme smíchat s novým Wirobondem C v poměru 1 : 1.

5.1. Vysokofrekvenční lící přístroj Fornax:

Volíme stupeň 2 pro Cr-Co slitiny. Do předehřátého keramického kelímku vložíme kostičky slitiny. Když je poslední kostička v tavenině zcela rozpuštěná a objeví se žárové odlesky, *spustíme řízení lití.*