

ОКП 93 9100

УТВЕРЖДАЮ

ООО «Вайстрозит»

Николук С.Н.

2011 г.



Инструкция по применению

Материалы стоматологические вспомогательные (неблагородные металлы):
Gialloy CB, Gialloy CB/N, Gialloy PA, Gialloy comp.

Соответствует требованиям национальных стандартов:

ГОСТ Р 51381-99, ГОСТ Р 51767-2001

и технической документации изготовителя

2011

Стоматологические сплавы из благородных металлов**Сплав для керамики на основе кобальта**

- Гиаллой можно отливать открытым пламенем, центробежными и вакуумными литейными установками.
- Гиаллой высоко устойчив к коррозии
- Гиаллой можно паять лазером

Технологические указания**Моделирование**

Для оптимальной отливки восковой композиции минимальная толщина восковой пленки должна быть 0.5 мм.

Паковка

Гиаллой может отливаться в любых паковочных массах, рабочая температура которых не ниже 1080°C (1980°F).
Рекомендуются паковочные массы Gilvest HS для Gialloy CB или Gialloy CB-H.

Литье

Используйте только керамические тигли. Выполняйте отливку как можно быстрее до момента разрыва оксидной пленки. Не допускайте быстрого принудительного охлаждения опоки. Медленно охлаждайте опоку после литья.

Фарфор

Минимальная толщина каркаса перед обжигом фарфора 0.2 мм.
Перед нанесением керамики обжечь при 960°C, обработать пескоструйным способом с помощью оксида алюминия 1100 мкм и тщательно очистить поверхность паром. После обжига рекомендуется медленное охлаждение.

Внимание

Не допускайте контакта Гиаллой с кислотой.

Все данные и методические рекомендации основаны на нашем практическом техническом опыте. Рекомендации разработаны на основе последних открытий. Мы гарантируем соответствие качества нашего продукта спецификации. Мы не несем гарантийные обязательства за качество изделий, выполненных из нашего сплава.

Химический состав и физические свойства сплава Гиаллой

	Gialloy CB Сплав для керамики на основе кобальта, Тип 5 Не содержит бериллий и никель	Gialloy CB-H Сплав для керамики на основе кобальта, Тип 4 Не содержит бериллий и никель
Стандарт	EN ISO 22674	EN ISO 22674
Co	61,5 %	58%
C	< 0,1 %	0,05 %
Cr	28%	25%
Si	1,7 %	1 %
Mo	-	1 %
W	8,5 %	9%
Fe	< 0,5 %	1 %
Mn	0,25 %	-
Nb	-	2%
B	-	2%
Твердость: (HV 10)	285	340
Деформация растяжения: (%)	10	5
Прочность на разрыв: (МПа)	845	790
0,2% предел растяжимости: (МПа)	620	510
Модуль упругости (GPa)	ca. 190	ca. 180
КТР (20°-600° C) ($10^{-6}/K$)	14,1	14,1
Температура плавления (°C) (переход в жидкое состояние)	1390-1415	1370 -1385
Предварительный нагрев (°C)	910 - 940	900 - 930
Плотность (г/см ³)	8,3	8,4
	Рекомендации: Перед нанесением керамики обжечь при 960°C	Рекомендации: Перед нанесением керамики обжечь при 980°C

08/2010

стр. 2 из 2

Стоматологические сплавы из благородных металлов
Связующий сплав на основе никеля

- Гиаллой можно отливать открытым пламенем, центробежными и вакуумными литейными установками.
- Гиаллой высоко устойчив к коррозии
- Гиаллой можно паять лазером

Технологические указания

Моделирование

Для оптимальной отливки восковой композиции минимальная толщина восковой пленки должна быть 0.5 мм.

Паковка

Гиаллой может отливаться в любых паковочных массах, рабочая температура которых не ниже 1080°C (1980°F). Рекомендуются паковочные массы Gilvest HS для Gialloy CB/N или Gialloy CB/N-H.

Литье

Используйте только керамические тигли. Выполняйте отливку как можно быстрее до момента разрыва оксидной пленки. Не допускайте быстрого принудительного охлаждения опоки. Медленно охлаждайте опоку после литья.

Фарфор

Минимальная толщина каркаса перед обжигом фарфора 0.2 мм. Перед нанесением керамики обжечь при 960°C, обработать пескоструйным способом с помощью оксида алюминия 1100 мкм и тщательно очистите поверхность паром. После обжига рекомендуется медленное охлаждение

Внимание

Не допускайте контакта Гиаллой с кислотой.

Все данные и методические рекомендации основаны на нашем практическом техническом опыте. Рекомендации разработаны на основе последних открытий. Мы гарантируем соответствие качества нашего продукта спецификации. Мы не несем гарантийные обязательства за качество изделий, выполненных из нашего сплава.

Химический состав и физические свойства сплава Гиаллой

	Gialloy CB/N Сплав для керамики на основе никеля, Тип 3 Не содержит бериллий	Gialloy CB/N-H Сплав для керамики на основе никеля, Тип 4 Не содержит бериллий
Стандарт	EN ISO 22674	EN ISO 22674
Ni	~ 61,5 %	~ 58 %
C	< 0,1 %	< 0,05 %
Cr	25%	27%
Mo	11 %	13%
Si	1,5 %	1,8 %
Mn	< 0,1 %	< 0,1 %
Al	0,2 %	0,4 %
Твердость: (HV 10)	185	221
Деформация растяжения: (%)	15	10
Прочность на разрыв: (МПа)	580	880
0,2% предел растяжимости: (МПа)	340	470
Модуль упругости (GPa)	са. 170	са. 200
КТР (20°-600° C) (10 ⁻⁶ /K)	14,1	14,1
Температура плавления (°C) (переход в жидкое состояние)	1325 -1350	1310-1405
Предварительный нагрев (°C)	900 - 920	910 - 920
Плотность (г/см ³)	8,2	8,2
	Рекомендации: Перед нанесением керамики обжечь при 960°C	Рекомендации: Перед нанесением керамики обжечь при 960°C

Внимание: Сплав Гиаллой CB/N и CB/N-H содержит никель. Никель может вызывать аллергические реакции.

04/2010

стр. 2 из 2

SIMWELL
Translation Services

123317, г.Москва, Пресненская наб., д.10, блок С
5 этаж, оф. 511, 512
тел. (495) 641-86-87

**Стоматологические сплавы из неблагородных металлов
Каркасный сплав на основе кобальта**

- Гиаллой можно отливать открытым пламенем, центробежными и вакуумными литейными установками.
- Гиаллой высоко устойчив к коррозии
- Гиаллой можно паять лазером

Литье

Используйте только керамические тигли. Выполняйте отливку как можно быстрее до момента разрыва оксидной пленки. Не допускайте быстрого принудительного охлаждения опоки. Медленно охлаждайте опоку после литья.

Технологические указания

Моделирование

Для оптимальной отливки восковой композиции минимальная толщина восковой пленки должна быть 0.5 мм.

Изготовление дубликатов

Для дублирования основной модели рекомендуется использовать материал Gildouble S.

Паковка

Гиаллой может отливаться в любых паковочных массах, рабочая температура которых не ниже 1080°C (1980°F). Рекомендуются паковочные массы Gilvest MG Speed или Gilvest MG Vario для Gialloy PA и Gialloy PA-F.

Внимание

Не допускайте контакта Гиаллой с кислотой.

Все данные и методические рекомендации основаны на нашем практическом техническом опыте. Рекомендации разработаны на основе последних открытий. Мы гарантируем соответствие качества нашего продукта спецификации. Мы не несем гарантийные обязательства за качество изделий, выполненных из нашего сплава.

Химический состав и физические свойства сплава Гяллой

	Gialloy PA Каркасный сплав на основе кобальта, Тип 5 Не содержит бериллий и никель	Gialloy PA-F Каркасный сплав на основе кобальта, Тип 5 Не содержит бериллий и никель
Стандарт	EN ISO 22674	EN ISO 22674
Co	62%	62%
C	0,6 %	0,5 %
Cr	30%	29%
Si	1 %	0,4 %
Mo	5,5 %	6%
W	-	1 %
Mn	0,6%	0,6 %
Fe	-	0,5 %
Твердость: (HV 10)	<400	410
Деформация растяжения: (%)	> 6	> 6
Прочность на разрыв: (МПа)	700	900
0,2% предел растяжимости: (МПа)	620	620
Модуль упругости (GPa)	230	230
Температура плавления (°C) (переход в жидкое состояние)	1250 -1260	1340 -1370
Предварительный нагрев (°C)	930 - 950	930 - 950
Плотность (г/см ³)	8,3	8,3

04/2008

стр. 2 из 2

SIMWELL
Translation Services

123317, г.Москва, Пресненская наб., д.10, блок С
5 этаж, оф. 511, 512
тел. (495) 641-86-87

Стоматологические сплавы из неблагородных металлов**Сплав для композитных материалов на основе никеля**

- Гиаллой можно отливать открытым пламенем, центробежными и вакуумными литейными установками.
- Гиаллой высоко устойчив к коррозии
- Гиаллой можно паять лазером

Технологические указания**Моделирование**

Для оптимальной отливки восковой композиции минимальная толщина восковой пленки должна быть 0.5 мм. Обрежьте заусенцы отлитого изделия. Рекомендуется установить "восковые пробки" для твердых литых коронок и соединительных частей.

Паковка

Гиаллой может отливаться в любых паковочных массах, рабочая температура которых не ниже 1080°C (1980°F). Мы рекомендуем использовать паковочные массы Gilvest HS совместно с Gialloy Comp.

Литье

Используйте только керамические тигли. Выполняйте отливку как можно быстрее до момента разрыва оксидной пленки. Не допускайте быстрого принудительного охлаждения опоки.

Медленно охлаждайте опоку после литья.

Повторное использование литейного металла не рекомендуется. На завершающем этапе изделие обрабатывается карбидом вольфрама и оксидом алюминия. Минимальная толщина готового изделия должна быть 0,2 - 0,3 мм. При работе с разными сплавами, мы рекомендуем использовать один инструмент.

Нанесение композита

Ознакомьтесь с инструкцией производителя.

Внимание

Не допускайте контакта Гиаллой с кислотой.

Химический состав и физические свойства сплава Гиаллой

	GIALLOY COMP Стоматологический сплав на основе никеля Тип 3 Не содержит бериллий
Стандарт	EN ISO 22674
Ni Cr Mo Si Mn Fe C Co	~ 66,5 % 26% 5% 1,7% 0,7% 0,5 % 0,02% <0,02%
Твердость: (HV 10) Деформация растяжения: (%) Прочность на разрыв: (МПа) 0,2% предел растяжимости: (МПа) Температура плавления (°C) (переход в жидкое состояние) Температура литья (°C). Предварительный нагрев (°C) Плотность (г/см ³)	 550 310 1325-1360 1420 900 - 920 8,2

Внимание: Сплав Гиаллой COMP содержит никель.
Никель может вызывать аллергические реакции.

Все данные и методические рекомендации основаны на нашем практическом техническом опыте. Рекомендации разработаны на основе последних открытий. Мы гарантируем соответствие качества нашего продукта спецификации. Мы не несем гарантийные обязательства за качество изделий, выполненных из нашего сплава.

04/2010

стр. 2 из 2

SIMWELL
Translation Services

123317, г.Москва, Пресненская наб., д.10, блок С

5 этаж, оф. 511, 512
тел. (495) 641-86-87

ВСЕГО ПРОНУМЕРОВАНО,
ПРОШНУРОВАНО И
СКРЕПЛЕНО ПЕЧАТЬЮ
9 ЛИСТА (ОВ)

