

65, rue Floralia 13008, MARSEILLE

Fax : 0491 72 50 63 Mail : technic@symphyse.com

FICHE CONSEIL

Mise à jour : 51028

SUPER CAST

CE 0197

Alliage de Cobalt Chrome de première qualité, "*SUPER CAST*" a été spécialement développé pour la fabrication de prothèses partielles, aussi bien que pour les prothèses implantaires.

Fabriqué à partir des derniers développements, technologiques "*SUPER CAST*" est formulé à partir des éléments métalliques les plus purs. Il ne contient ni nickel, ni béryllium, ni fer, ni impuretés d'aucune sorte.

A l'utilisation, "*SUPER CAST*" se caractérise par une excellente coulabilité, une facilité de polissage et un brillant exceptionnel.

Mécaniquement, cet alliage présente une ductilité contrôlée, ce qui facilite les réajustements éventuels.

Conforme aux normes ISO 6871/ EN26871/DIN 13912 et DIN 13912 A

SUPER CAST, a obtenu le marquage : CE 0197 le 23/05/96 conformément à la directive 93/42/CEE.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES ET MECANIQUES

Intervalle de fusion :	1343 - 1371°C
Fusion Machine électrique	1470 ± 20 °C stabiliser 2 à 5 '
Dureté Vickers :	340
Limite élastique :	655 MPA
Limite à la rupture :	827 MPA
Elongation % :	3.5
Densité :	8,25
Module d'élasticité :	227 GPA
Composition :	Co : 64%Cr : 30% - Mo : 6% - ε Mn,C,Si,N : 1.5 % (ε = somme des éléments d'addition chacun ≤ à 1 %

TECHNIQUE

Utiliser la technique de coulée sur modèle réfractaire en revêtement éthyl-silicate (alcool), ou silico-phosphate (eau) en suivant les recommandations du fabricant. Le modèle devra avoir une épaisseur minimum de 1,5 cm .

CALIBRAGE DES CIRES

Plaque palatine 0.5 mm

TIGES DE COULEE

Utiliser des tiges plates plutôt trapézoïdales, épaisseurs 2 - 2,5mm, largeurs 4 - 6mm, positionnées sur les zones fines réparties de manière à alimenter en continuité et uniformément l'ensemble .

CHAUFFE DU CYLINDRE

*Chaque fabricant de revêtement propose des programmes spécifiques , il est évident que les **cycles de chauffe lents** et les **coulées à basses températures** donnent les **meilleurs résultats**.*

Nous vous proposons le programme suivant:

Elever la température très progressivement , à raison de **10°C x min, maximum**.

Certains revêtement nécessitent un palier de 60' à 250-270°C (c'est toujours préférable)

Si vous chauffez à 970°C il faudra stabiliser au moins 1 heure 30.

Si vous chauffez à 1030°C vous pourrez réduire à 1 heure.

Entre la mise au four et la coulée comptez toujours au moins 250 minutes, compte tenu de la masse importante des cylindres.

Redescendre la température d'au moins **150°C ou plus**, soit entre **820°C** (épais) et **880°C** (Fin), et stabiliser **10 Minutes**.

FUSION

Utiliser un chalumeau oxy -acétylène correctement réglé, ou une machine de coulée à induction.

Lâcher la fronde dès que le dernier plot s'est affaissé et a rejoint la masse uniforme de métal fondu (effet de bain).

Laisser refroidir à l'air libre jusqu'à ce que le culot ait retrouvé une couleur noire.

SOUDURE

La soudure chrome-cobalt HF, sont particulièrement indiqués pour cet alliage. Après fusion de la soudure , maintenir au rouge sombre 10 à 15 sec

Laisser refroidir à l'air libre .

ASSISTANCE TECHNIQUE / Contactez votre représentant local Henry Schein ou joignez nous par mail à technic@symphyse.com