

DISCHI BIOCMS (Cr-Co)

SCHEDA TECNICA CROMO-COBALTO E ISTRUZIONI

BIOCMS (Cr-Co) lega da fresare, tipo 5

Lega in Metallo-ceramica priva di Nickel e Berillio

- **BIOCMS (Cr-Co)** – la lega da fresare non è soggetta a errori procedurali come inclusioni di materiale estraneo e distorsione della forma dovuta a tensioni termiche.
- **BIOCMS (Cr-Co)** – le leghe da fresare sono altamente resistenti alla corrosione.
- **BIOCMS (Cr-Co)** – le leghe da fresare possono essere laser.

Composizione Chimica:

Co (%)	C (%)	Cr (%)	Si (%)	W (%)	Fe (%)	Mn (%)
~ 61,5	< 0,1	28	1,7	8,5	< 0,5	0,25

Proprietà fisiche:

Durezza: (HV 10)	285	Coeff. di espansione termica (20° - 600°C) (10 ⁻⁶ /K)	14,1
Allungamento: (%)	10	Intervallo di fusione (°C) (Solidus/Liquidus)	1390 – 1415
Resistenza alla trazione: (MPa)	845	Prima di applicare la ceramica, cuocere a	960°C
0,2% Limite di elasticità: (MPa)	620		
Moduli di elasticità: (GPa)	Ca. 190		
Densità: (g/cm ³)	8,3		

BIOCMS (Cr.Co) sono disponibili nelle seguenti dimensioni:

Ø 99,5 mm. senza scalino Altezza: 8/10/12/14/15/18 mm.

Ø 98,3 mm con scalino Altezza: 8/10/12/13,5/15/18/24,5 mm.

Tutti i dati e le raccomandazioni sono solo delle linee guida sulla base della nostra esperienza tecnica. Le raccomandazioni di cui sopra sono fornite al meglio delle nostre conoscenze. Garantiamo la qualità dei nostri prodotti secondo le nostre specifiche. Eventuali ulteriori responsabilità non possono essere accettate in quanto la corretta applicazione dei nostri prodotti è al di fuori del nostro controllo.

Istruzioni per la lavorazione

Porcellana

Lo spessore minimo della lega prima della cottura della porcellana è 0,2 mm.

Prima di applicare la ceramica, portare a temperatura di 960°C, sabbiare con 110 µm di ossido di alluminio e pulire accuratamente con.

È generalmente raccomandato di lasciare raffreddare a lungo, dopo la.

Cautzioni:

Non bagnare mai BIOCMS (Cr-Co) con l'acido.