

# System NE-Blank

## Kobalt/Chrombasis Fräsblank



0434

### Legierungsbestandteile in %

|           |       |
|-----------|-------|
| Co:       | Rest  |
| Cr:       | 20,0  |
| Mo:       | 6,5   |
| Si:       | < 1,0 |
| W:        | 6,5   |
| Fe:       | < 0,5 |
| Mn:       | < 1,0 |
| Sonstige: | < 0,1 |

### Eigenschaften

|                     |                                    |
|---------------------|------------------------------------|
| Härte nach dem Guss | 280 HV 10                          |
| Dichte              | 8,4 g/cm <sup>3</sup>              |
| Solidus/Liquidus    | 1.405-1.420°C                      |
| Gießtemperatur      | 1.470°C                            |
| WAK (20°C-600°C)    | 14,8 µm/mK                         |
| Lieferform          | Ø 98,0 x 8, 10, 12,5, 15, 17,5, 20 |

System NE-Blank ist ein nickel- und berylliumfreier Kobalt/Chrom-Fräsblank

DIN EN ISO 22674:2006, Typ 4

### Gerüst heraustrennen

Gerüste und Einzelglieder für Brücken, Kronen oder Prothesen mit geeigneten HM-Fräsen oder Trennscheiben heraustrennen. Danach verschleifen. Die Kappchenstärke von 0,2 - 0,3 mm sollte nicht unterschritten werden.

### Empfehlung zum Einmalgebrauch

Sie sollten immer nur neues Material verwenden, da bei mehrmaligem Vergießen der Legierung wichtige Elemente verdampfen und ein optimaler Verbund zwischen Metall und Keramik nicht mehr sichergestellt ist.

### Keramik

Ein Oxidbrand (10 Min. bei 980°C atmosphärisch) muss nicht zwingend durchgeführt werden. Dannach die Gerüste mit neuem 110 my Aluminiumoxid (bevorzugt Korosan) abstrahlen und reinigen. Die Verwendung eines Bonders wirkt sich positiv auf den Metall-Keramikverbund aus. Wash- und Opaquerbrände gemäß der Keramik-Verarbeitungsanleitung durchführen. Auf eine Langzeitabkühlung kann nach entsprechenden Versuchen verzichtet werden.

### Löten und Schweißen:

Für Lötungen eignet sich handelsübliches Kobaltbasis-Lot. Niemals Gold- oder Palladiumlot zur Lötung von NE-Objekten untereinander verwenden.

### Reinigung

im Ultraschallbad oder mit dem Dampfstrahler.

### Gewährleistung

Alle Empfehlungen bezüglich der Anwendung, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

### Sicherheitshinweis

Metallstäube sind gesundheitsschädlich. Deshalb beim Ausarbeiten und Sandstrahlen geeignete Absaugung und Atemschutzmaske benutzen!

Unsere Informationen und Empfehlungen beruhen auf dem heute bekannten Stand der Wissenschaft und Technik und sind nach unserem Kenntnisstand und unseren Erfahrungen zum gegenwärtigen Zeitpunkt als korrekt anzusehen. Sie enthalten keine Eigenschaftszusicherung. Die vorstehende Version ersetzt alle früheren Angaben.

## Non-precious dental disc on cobalt/chrome



0434

### Component of the alloy in %

|         |       |
|---------|-------|
| Co:     | Rest  |
| Cr:     | 20,0  |
| Mo:     | 6,5   |
| Si:     | < 1,0 |
| W:      | 6,5   |
| Fe:     | < 0,5 |
| Mn:     | < 1,0 |
| Others: | < 0,1 |

### Characteristics

|                        |                                    |
|------------------------|------------------------------------|
| Hardness after casting | 280 HV 10                          |
| Specific gravity       | 8,4 g/cm <sup>3</sup>              |
| Solidus/Liquidus       | 1.405-1.420°C                      |
| Casting temperature    | 1.470°C                            |
| WAK (20°C-600°C)       | 14,8 µm/mK                         |
| Delivery form          | Ø 98,0 x 8, 10, 12,5, 15, 17,5, 20 |

System NE-Blank is a nickel- and beryllium-free cobalt/chrome disc

DIN EN ISO 22674:2006, Type 4

### Detach of the Framework

Detach the framework and single parts for bridges, crowns and prosthesis with suitable hard metal mills or cutting wheels, then slur/grind. The thickness of the cap should not fall below 0,2 - 0,3 mm.

### Recommended for single use

You should always use new casting material, as after repeated casting of the alloy important elements will evaporate and an optimum bonding between metal and ceramic is not longer guaranteed.

### Ceramic

An oxide firing (10 Min. 980°C atmospheric) is not urgently necessary. Then sandblast the frames with new aluminium oxide 110 my (preferably Korosan) and clean. Using a bonder is positive for the metal-ceramic-bond. Wash- and opaquer firing according to ceramic handling instructions. A long time cooling is not necessary after adequate testing.

### Soldering and Welding

Commercially available solder on cobalt base is suitable for soldering. Never use gold- or palladium solder for the soldering of NE objects among themselves

### Cleaning

in ultrasonic bath or with steam blasting.

### Guarantee

All recommendations regarding the handling are based on our own experiences and tests. Therefore they may only be taken as guide values. Our products are subject to a continuous advancement. Construction and composition are subject to alteration.

### Security advice

Metal dusts are harmful to your health. Therefore suitable aspiration and a dust mask are necessary when finalizing and blast cleaning.

Our information and recommendations are subject to the current state of the scientific and technical knowledge and are to our knowledge and experiences presently to be seen as correct. They do not include any attribute confirmations. The forthcoming version replaces all former specifications.