

## Wiron 99.

### Pokyny pro zpracování

#### Znaky slitiny

##### Směrné hodnoty:

	Wiron 99	Wiron NT
Barva	stříbrná	stříbrná
Tavící interval	1310-1250 °C	1350-1260 °C
Licí teplota	1420 °C	1450 °C
Měrná hmotnost	8,2 g/cm <sup>3</sup>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
Součinitel roztažnosti		
20-600 °C	14,0 x 10 <sup>-6</sup>	14,0 x 10 <sup>-6</sup>
20-500 °C	13,8 x 10 <sup>-6</sup>	13,8 x 10 <sup>-6</sup>
Mez pružnosti v tahu (Rp0,2)	330 MPa	370 MPa
Tažnost (As)	25 %	30 %
Modul pružnosti E	cca 205.000 N/mm <sup>2</sup>	cca 200.000 N/mm <sup>2</sup>
Tvrdość Vickerse (HV10)	180	190

#### Modelace

Tloušťka stěny v kovu nejméně 0,3 mm. V cervikální a palatinální oblasti vytvořit dutý žlábek. Vystříhat se ostrých hran. Pro řasetování z umělé hmoty vytvořit retence.

#### Licí kanály

##### Jednotlivé korunky:

Kanál  $\phi$  3,5 - 4,0 mm, nezúžovat.

##### Můstky:

Rozdělovací kanál  $\phi$  5 mm vosk nebo dutá tyčinka z umělé hmoty.

Licí kanály  $\phi$  4 mm.

U prací s velkým rozpětím dělit dutou tyčinku z umělé hmoty mezi frontálními zuby a v oblasti špičáků.

Čepové napojení k objektu  $\phi$  2,5 mm.

Délka 1,5 - 2 mm.

#### Zatmelení

Používat jen fosforečnany vázané zatmelovací hmoty (Bellavest T, Bellastar).

Dbát pracovního návodu pro zatmelovací hmotu.

Teplota předehřátí: 950 - 1000 °C.

Konečnou teplotu podržet nejméně 30 minut.

#### Množství kovu

Voskovou hmotnost modelace včetně licích kanálů násobit měrnou hmotností (8,2 g/cm<sup>3</sup>) a 1 - 2 licí válečky na kužel.