

FIT CAST COBALTO
(Co-Cr p/ Cerâmica)

Atualizado 01/09/09

Revisado 27/10/09

FUNDIÇÃO

Ajuste a chama do maçarico com 3 PSI de gás (0,21 kgf/cm²) e 25-30 PSI de oxigênio (1,75-2,10 Kgf/cm²). Após o ciclo de aquecimento do revestimento por 20 minutos em 950° C, abaixe a temperatura e retire o anel em 900° C. Posicione o metal no cadinho pré-aquecido e com movimentos circulares aqueça a liga até atingir um tom alaranjado. Neste estágio, ataque agressivamente o metal a uma distância de 3 cm. Após o declínio repentino da liga desarme a centrífuga imediatamente. Na fundição por indução regule a temperatura em 1460° C.

ACABAMENTO

Usine a peça com pedras de óxido de alumínio e em seguida aplique sobre a superfície do metal um jato de óxido de alumínio (120 micras - pressão 60 lbs). Em seguida, utilize jato de vapor ou coloque no ultra-som com álcool isopropílico ou acetato de etila.

CRIAÇÃO DO ÓXIDO

Sob vácuo total, coloque o metal em uma temperatura de 550° C no forno e aumente à 55° C por minuto até atingir 970° C. Alcançando esta temperatura, libere o vácuo e deixe o metal resfriar. Faça um wash opaco sobre o metal, aquecendo este opaco em uma temperatura de 990° C. Após este processo siga as recomendações do fabricante da porcelana.

DICA: Compatibilize o coeficiente de expansão térmico dos materiais (metal/porcelana), realizando um resfriamento lento após as queimas da cerâmica no forno.

Precauções: Ao manusear a liga providencie ventilação geral, máscara e óculos de proteção.

COMPOSIÇÃO				
Co - 61%	Cr - 30%	Mo - 5,9%	Si - < 1%	Mn - < 1%

PROPRIEDADES FÍSICAS	
Coeficiente de Expansão	14,0 (25° C - 600° C)
Peso Específico	8,2 (g/cc)
Alongamento	2%
Elasticidade	663MPa
Resistência	549 MPa
Intervalo de Fusão	1.360° C - 1.410° C
Temperatura de Fundição	1460° C