

Crown & Bridge



Revestimento fosfatado sem carbono para fundição de pontes e coroas.

1. Segurança do trabalho:

Revestimentos são formulados com quartzo e cristobalita (sílica cristalina). A inalação de sílica pode causar ao longo de anos doença ocupacional grave: Silicose Pneumoconiosis. Evite a inalação do pó seco, usando tesouras para abrir os envelopes, e lavando-os em água corrente após o uso. Na manipulação de grande volume de pó seco recomenda-se o uso de máscara filtrante.

2. É importante lembrar:

A temperatura ambiente no momento de manipulação influencia muito os resultados de uma fundição com revestimentos à base de fosfato. Embora possa parecer exagero, recomendamos o uso de um gabinete com controle de temperatura à 20-23°C. Guarde seus revestimentos, líquidos, espátulas, tigelas, anéis e outros materiais sensíveis à temperatura usados em laboratório neste gabinete com temperatura controlada.

3. Como adquirir um gabinete de temperatura controlada:

Compre uma pequena geladeira e instale um controlador de temperatura digital de alta precisão (+ ou - 1°C).

4. Crown & Bridge não é um produto mais sensível a temperatura que outros revestimentos no mercado. A recomendação acima serve para qualquer marca de revestimentos à base de fosfato!

5. Não guarde o líquido em geladeira, pois pode cristalizar! Também, nunca use líquido que tenha sofrido cristalização.

6. A regra de maior concentração do líquido para maior expansão é o fundamento básico para adaptação de "Crown & Bridge".

7. Na fundição podem ser usados anéis metálicos forrados por amianto ou fibra cerâmica, como também, anéis de borracha (expansão livre).

8. Antes de proceder com a mistura, enxague a tigela de borracha em água, e seque-a em seguida. Pois tigelas ressecadas absorvem parte do líquido/água durante a mistura.

9. A proporção de Pó - Líquido/água correta para mistura é de 100g / 25ml. Esta consistência resulta em uma mistura muito fácil e fluida. Não agregue mais pó à mistura. Pois esta consistência fluida é o segredo da superioridade de "Crown & Bridge".

10. Nunca tente fundir em qualquer processo de fundição, lento ou rápido usando o revestimento somente com água!

11. Um tempo de trabalho de 4-5 minutos é o ideal para Crown & Bridge, porém preste atenção à temperatura ambiente. Pois uma temperatura mais elevada reduz o tempo de trabalho disponível.

Exemplo de tempo de trabalho:

Misture manualmente o produto em tigela de borracha por 40 segundos.

Coloque a mistura em espátulador à vácuo e agite por 2 minutos.

Verta a mistura lentamente sobre o anel que pode estar sob vácuo, dependendo de seu equipamento, ou sob vibração.

12. A queima do anel:

PROCESSO LENTO

Aguarde 30 minutos transcorridos do momento em que o pó tocou o líquido de mistura, para proceder com a queima.

Coloque o anel em forno frio.

Aqueça até 250°C.

Mantenha à 250°C por 30 à 60 minutos.

Aqueça até a temperatura final à uma razão de 7 graus por minuto.

Mantenha na temperatura final por 60 minutos.

PROCESSO RÁPIDO

1. Nunca tente fundir em qualquer processo de fundição, lento ou rápido usando o revestimento somente com água!

2. Não use este líquido com uma concentração menor que 50%.

3. Manipule o produto e coloque em forno, pré-aquecido de 800 à 900° C, após 20-25 minutos do início da manipulação (momento que o pó toca o líquido)

4. O molde deve estar na posição "de pé" (com o funil para baixo) e no centro do forno.

5. Para melhores resultados, o anel não deve tocar as placas de aquecimento do forno! Use alguns pequenos pedaços de um cadinho velho, ou até mesmo de revestimento, embaixo do anel, com a finalidade de evitar seu contato com o fundo do forno.

6. Não abra a porta do forno durante os primeiros 15 minutos de queima. Os gases provenientes da queima da cêra podem se incendiar na presença do oxigênio.

7. O segredo da técnica rápida está em permitir que os gases escapem do anel suave, livre e rapidamente. Pois são os vapores que podem fraturar o anel.

Temperatura Final:

Metais preciosos	700-750°C
Ligas de metais preciosos para metaloceramica	800-850°C
Ligas de cobre-aluminio e níquel-cromo para ceramica	950-1000°C

Concentração do Líquido:

Metais preciosos	50-60%
Ligas de metais preciosos para metaloceramica	60-70%
Ligas de cobre-aluminio e níquel-cromo para ceramica	80-100%

13. Limpeza da fundição:

Consulte as intruções da liga em uso, pois existem ligas que se partem com o choque térmico do revestimento em água!

Preferivelmente deixe o anel resfriar no ar apoiado sobre um pedaço de tijolo ou cerâmica refratária.

Use jato de areia para limpeza da fundição.

Composição: Fosfato de mono-amônio, óxido de magnésio, quartzo e cristobalita.

Crown & Bridge é um Produto de:

Usina Brasileira de Cristobalita Ltda
Rua F, Lote 5, Quadra 5,
Distrito Industrial de Queimados
Queimados - RJ - Cep 26.362-000
CNPJ 73.264.202/0001-14

Produced in Brazil

Expansão Térmica

