



## **INSTRUCCIONES VERA BOND 2V**

### **ALEACIÓN Cr-Ni SIN BERILIO**

Vera Bond 2V, es una aleación no preciosa biocompatible para emplearla en la construcción de coronas y puentes metal-cerámicas, consiguiendo colados precisos en los márgenes y buena unión metal-porcelana.

Vera Bond 2V tiene un coeficiente de expansión inferior para adaptarse especialmente a cerámicas de grano fino tipo Vita, Ivoclar-Classic, Shofu-Vintage, Shofu-Halo, Biobond, Duceram, Will-Ceram, Finesse y otras cerámicas de grano fino del mercado.

**Bebederos.** Se recomienda utilizar bebederos de 2 a 3 mm. de diámetro. La conexión entre la pieza a colar y la cámara debe ser corta de 1,5 mm. de diámetro. Para coronas grandes conectar una entrada auxiliar de 1 mm. desde el margen de la corona al cono.

**Revestimiento.** Son convenientes los revestimientos de alta temperatura utilizados para aleaciones de cerámica.

**Pre calentamiento.** Colocar el cilindro en el horno frío, cuando alcance la temperatura de 427-482° C, mantenerlo durante 20-30 minutos, después aumentar la temperatura a 871-972° C. Cilindros pequeños: mantenerlos durante 1 hora. Cilindros grandes: mantenerlos durante 1 hora 20 minutos aproximadamente.

**Fundición.** Para el colado usar un soplete de múltiples orificios para oxígeno propano. Ajustar la llama sin excesiva presión. Tensar la centrífuga con 4 ó 5 vueltas. Cuidadosamente calentar el metal uniformemente y cuando éste empiece a derretirse, golpear ligeramente el crisol. Seguidamente colocar el cilindro en la centrifuga y colar.

Vera Bond 2V ofrece magníficos resultados con cualquier tipo de fundición.

Utilice un crisol nuevo, no de carbón y úselo exclusivamente para colar Vera Bond.2V Los botones pueden ser recolados mezclándolos con una nueva aleación en una proporción de 1 x 1.

Retirar totalmente los restos de revestimientos chorreando con óxido de aluminio de 110 micras y dar vapor.

**Recomendaciones.** La estructura de Vera Bond 2V “debe” desgasificarse durante 4 minutos con vacío a una temperatura de 982 ° C a 65° C / minuto, o sin vacío durante 8 minutos a la misma temperatura. Si al extraerla del horno tiene un color azulado es que ha faltado temperatura en la desgasificación.



**Terminado.** Se termina el Vera Bond 2V utilizando los mismos procedimientos que para las aleaciones preciosas. Utilizar piedras de óxido de aluminio no contaminantes (puntas marrones no) o diamante. No use piedras ni discos usados con otras aleaciones, evitará contaminaciones. Chorrear con óxido de aluminio de 110 micras. Seguidamente hierva la estructura o colóquela en el baño de ultrasonidos, o bien en chorro de vapor para que quede perfectamente limpia. Después de la limpieza no toque la estructura con las manos ni contamine con otras soluciones.

### **Bonding**

Muy importante la utilización del bonding, pues evita problemas posteriores de poros, fisuras, etc.

**Opaquer.** Aplicar una capa fluida y cocer siguiendo las instrucciones del fabricante. A continuación se aplicará una capa densa de opaquer evitando las transparencias del metal.

**Soldadura.** Recomendamos utilizar soldadura Vera Solder y fundente Vera Flux.

### **Datos técnicos.**

Resistencia de la tensión, psi (MPA).	148,000 (1,021)
Módulo de elasticidad, psi (MPA).	108,000 (745)
Porcentaje de estiramiento (elongación)	18%
Dureza Vickers	373
Densidad en gramos/cm <sup>3</sup>	8,2
Color	Blanco
Coefficiente de expansión	13,7 x 10 (@ 500° C)
Intervalo de fusión (° C)	(1,290° C – 1,335° C)
Composición	Ni 71,85% componente principal Cr, 12,80% Mo 9,00% Nb 4,00% Al 2,50% Si 0,50%