



## GIALLOY PA / PA-F

### Stop kobaltowo-chromowy do protetycznych prac częściowych

- Stopy Gialloy PA / PA-F można przetapiać ogrzewając palnikiem, w piecach z wirówką i w piecach próżniowo-ciśnieniowych.
- Stopy Gialloy PA / PA-F są całkowicie odporne na korozję.
- Stopy Gialloy PA / PA-F można obrabiać za pomocą narzędzi laserowych.

#### Instrukcja stosowania

##### Modelowanie

Minimalna grubość modelu woskowego powinna wynosić 0.5 mm , w celu zapewnienia całkowitego wypłynięcia wosku.

##### Powielanie

Do powielania modelu podstawowego zalecany jest materiał powielający Gildouble S..

##### Odlewanie w masach osłonowych

Stopy Gialloy PA / PA-F można odlewać we wszystkich dostępnych na rynku masach osłonowych przystosowanych do maksymalnej temperatury odlewania ok. 1080 °C (1980 °F). Jednak najbardziej zalecane jest odlewanie prac częściowych ze stopów Gialloy PA / PA-F w masach osłaniających typu Gilvest MG Speed oraz Gilvest MG Vario .

##### Wykonywanie odlewu

Do odlewania stosować należy wyłącznie tygle ceramiczne. Roztopiony metal należy odlewać tak szybko jak to możliwe aby uniknąć rozerwania warstwy tlenków. Nie przyspieszać stygnięcia formy i nie studzić gwałtownie. Formę po zalaniu metalem należy schładzać powoli.

Nigdy nie należy poddawać stopów Gialloy PA / PA-F trawieniu w kwasach.

Wszystkie powyższe dane i zalecenia są tylko wytycznymi opartymi na naszym doświadczeniu praktycznym. Podajemy je zgodnie z naszą najlepszą wiedzą. Gwarantujemy jakość produktu zgodną ze specyfikacją. Ze względu na fakt, że właściwe wykorzystanie przedstawionego produktu jest poza naszą kontrolą, nie możemy przyjąć z tego tytułu żadnej dalszej odpowiedzialności.

Typowe właściwości fizyczne i chemiczne stopów Gialloy PA oraz PA-F przedstawione są na drugiej stronie.

# GIALLOY PA / PA-F

## Typowe właściwości fizyczne i chemiczne stopów Gialloy PA / PA-F

	Stop Gialloy PA Stop kobaltowo-chromowy typu 5, do prac częściowych nie zawierający berylu i niklu.	Stop Gialloy PA-F Stop kobaltowo-chromowy typu 5, do prac częściowych nie zawierający berylu i niklu.
Numer normy	EN ISO 22674	EN ISO 22674
Co (%)	62	62,5
C (%)	0,6	0,5
Cr (%)	30	29
Ni (%)	-	-
Si (%)	1	0,4
Mo (%)	5,5	6
W (%)	-	1
Mn (%)	0,6	0,6
Twardość (HV)	<400	410
Wydłużenie (%)	>6	>6
Wytrzymałość na rozciąganie(MPa)	700	900
Granica sprężystości (MPa) przy wydłuż.. 0,2 %	620	620
Moduł sprężystości (GPa)	230	230
Zakres temp. topienia (°C) (solidus/liquidus)	1250-1260	1340-1370
Temp. kuwety przy Odlewaniu (°C)	930 - 950	930 - 950
Gęstość (g/cm <sup>3</sup> )	8,3	8,3