



Schmelztiegel* aus Kupfer für Dentaorium-Titangleißenanlagen

* 090-110-00 für rematitan®, rematitan® autocast,
rematitan® autocast plus und autocast universal®
090-010-00 für Castmatic

Copper Crucibles* for Dentaorium Titanium Casting Units

* 090-110-00 for rematitan®, rematitan® autocast,
rematitan® autocast plus and autocast universal®
090-010-00 for Castmatic

Creuset* en cuivre pour installations de coulée en titane Dentaorium

* 090-110-00 pour rematitan®, rematitan® autocast,
rematitan® autocast plus et autocast universal®
090-010-00 pour Castmatic

Crisol* de cobre para las máquinas de colado de titanio de Dentaorium

* 090-110-00 para rematitan®, rematitan® autocast,
rematitan® autocast plus y autocast universal®
090-010-00 para Castmatic

Crogiolo in rame* per fonditrici di titanio Dentaorium

* 090-110-00 per rematitan®, rematitan® autocast,
rematitan® autocast plus e autocast universal®
090-010-00 per Castmatic

Schmelztiegel* aus Kupfer für Dentaureum-Titangießanlagen

* 090-110-00 für rematitan®, rematitan® autocast,
rematitan® autocast plus und autocast universal®
090-010-00 für Castmatic

Für eine lange einwandfreie Funktion der Tiegel sind nachfolgende Hinweise zu beachten:

- Nur trockene, saubere Tiegel zum Abguss verwenden
- Oxidierte Tiegel im Sandstrahler abstrahlen (mit AL_2O_3 , 110–250 μm)
- Nur Original Dentaureum-Gusszylinder einsetzen
- Gusszylinder entsprechend den Positionierungszonen (siehe Gebrauchsanweisung der Gießanlagen) auf den Tiegel aufsetzen
- Tiegel richtig in Tiegelaufnahme einsetzen (siehe Gebrauchsanweisung)
- Schmelzzeiten für die verschiedenen Gusszylinder-Gewichte beachten

Hinweis:

Auch Zustand der Elektrode und Einstellung des Elektrodenabstands beeinflussen das Schmelzverhalten und damit die thermische Tiegelbelastung, deshalb:

- Kontrolle des Elektrodenabstands mit Lehre und korrekte Justierung
- Kontrolle der Elektrodenspitze
- Oxidierte Elektrode abstrahlen

Zu lange Schmelzzeiten führen zu einer Tiegelüberhitzung und Verzug

- Tiegel immer **sofort** nach dem Guss entnehmen und in Wasser abschrecken
- Tiegelrest nicht auf dem Tiegel abkühlen lassen
- Tiegel nicht werfen oder schlagen
- Anhaftende Tiegelreste nicht gewaltsam abhebeln, sondern mit leichtem Klopfen auf den hinteren Rand des **Tiegelrestes** lösen
- Evtl. Titanreste im Tiegel mit Gummipolierer aus dem Tiegel auspolieren
- Verzogene oder verschlissene Tiegel auswechseln

Copper Crucibles* for Dentaurem Titanium Casting Units

* 090-110-00 for rematitan®, rematitan® autocast,
rematitan® autocast plus and autocast universal®
090-010-00 for Castmatic

For long durability of the crucibles please observe the following recommendations:

- Use only dry, clean crucibles for casting
- Sandblast oxidized crucibles with AL_2O_3 (110–250 μm)
- Use original Dentaurem-casting cylinders only
- Place casting cylinders according to inserts onto the crucible (please refer to instructions for use of casting machines)
- Place crucible correctly into crucible support (please refer to instructions for use)
- Observe the melting times for the different ingot sizes

Note:

Condition of the electrode and adjustment of the distance to the ingot influence the melting of the metal, thus increasing the thermal exposure of the crucible.

We recommend the following:

- Check electrode distance and adjust correctly
- Check tip of the electrode
- Sandblast oxidized electrode

Extended melting times result in overheating and distortion of the crucible

- Remove crucible **immediately** after casting and quench in water
- Do not allow slag to cool on the crucible
- Do not knock on crucible with hammer
- Do not remove adhering residues of titanium by force, but rather by lightly knocking on the back of the **slag**
- Small residue amount of Titanium on the crucible may be removed with a rubber polisher
- Replace worn or distorted crucibles

Creuset* en cuivre pour installations de coulée en titane Dentaureum

* 090-110-00 pour rematitan®, rematitan® autocast, rematitan® autocast plus e autocast universal®
090-010-00 pour Castmatic

Pour que le creuset fonctionne longtemps et correctement, respecter les recommandations suivantes :

- N'utiliser que des creusets secs et propres pour la coulée
- Nettoyer les creusets oxydés dans la sableuse (utiliser de l'oxyde d'alumine - granulométrie 110–250 µm)
- N'utiliser que des plots de coulée d'origine en Dentaureum
- Placer les plots de coulée sur le creuset conformément aux zones de positionnement (cf. mode d'emploi des installations de coulée)
- Placer le creuset correctement dans le récepteur de creuset (cf. mode d'emploi)
- Respecter les temps de fusion correspondant aux poids des différents plots

N. B. :

L'état de l'électrode et le réglage de son intervalle influent également sur le comportement de fusion et, par voie de conséquence, sur les contraintes thermiques qui pèsent sur le creuset ; c'est pourquoi il faut :

- Contrôler l'intervalle entre l'électrode et le plot avec la jauge et modifier le réglage si nécessaire
- Contrôler la pointe d'électrode
- Désoxyder l'électrode, si nécessaire

Des temps de fusion trop longs provoquent une surchauffe du creuset et, par voie de conséquence, sa déformation

- Toujours enlever le creuset **aussitôt** après la coulée et le refroidir immédiatement en le passant sous l'eau
- Ne pas laisser refroidir des restes de coulée dans le creuset
- Ne pas jeter le creuset, ni taper dessus
- Ne pas faire violemment levier sur les restes de coulée qui adhèrent au creuset pour les enlever, mais les détacher en tapotant légèrement sur le bord arrière de la **langue de fusion**
- Eliminer d'éventuels restes de titane sur le creuset en les polissant avec une meule de polissage en caoutchouc
- Remplacer les creusets déformés ou usés

Crisol* de cobre para las máquinas de colado de titanio de Dentaureum

* 090-110-00 para rematitan®, rematitan® autocast, rematitan® autocast plus y autocast universal®
090-010-00 para Castmatic

Para que los crisoles funcionen perfectamente durante largo tiempo se tendrán en cuenta las siguientes indicaciones:

- Utilizar para el colado sólo crisoles limpios y secos
- Chorrear los crisoles oxidados con el chorro de arena (con Al_2O_3 , 110–250 μm)
- Utilizar sólo lingotes o cilindros de fundición originales de Dentaureum
- Colocar los cilindros de fundición en el crisol de acuerdo con las zonas de posicionamiento (ver modo de empleo de máquinas de colado)
- Colocar el crisol correctamente en el dispositivo receptor del crisol (ver modo de empleo)
- Tener en cuenta los tiempos de fusión para los diferentes pesos de los cilindros de fundición

Sugerencias:

El estado del electrodo y la regulación de la distancia del electrodo influyen en el comportamiento de la fusión y con ello en la carga térmica del crisol; por ello:

- Controlar la distancia del electrodo con la galga y ajustarla correctamente
- Controlar la punta del electrodo
- Chorrear el electrodo oxidado

Los tiempos de fusión demasiado prolongados producen un sobrecalentamiento del crisol y deformaciones

- Sacar siempre el crisol **inmediamente** después del colado y enfriarlo bruscamente con agua
- No dejar enfriar en el crisol el resto del crisol
- No arrojar o golpear el crisol
- No apalancar con violencia los restos de crisol adheridos, sino desprenderlos golpeando ligeramente sobre el borde posterior del **resto** del crisol
- Eliminar los eventuales restos de titanio del crisol puliéndolos con un pulidor de goma
- Cambiar los crisoles que estén deformados o desgastados

Crogiolo in rame* per fonditrici di titanio Dentaureum

* 090-110-00 per rematitan®, rematitan® autocast,
rematitan® autocast plus e autocast universal®
090-010-00 per Castmatic

Per mantenere il crogiolo di fusione in piena efficienza nel tempo, consigliamo di osservare le seguenti raccomandazioni:

- Utilizzare solo crogioli asciutti e puliti
- Sabbiare i crogioli particolarmente ossidati con Al_2O_3 da 110–250 μm
- Impiegare solo lingotti di titanio Dentaureum originali
- Posizionare correttamente il lingotto sul crogiolo di fusione (vedi le specifiche modalità d'uso della fonditrice impiegata)
- Posizionare correttamente il crogiolo di fusione (vedi le specifiche modalità d'uso della fonditrice impiegata)
- Rispettare i corretti tempi di fusione di ciascun lingotto

Avvertenza:

anche le condizioni dell'elettrodo nonché la sua distanza dal lingotto possono influire la fusione e di conseguenza anche il carico termico del crogiolo, perciò:

- Controllare attentamente la distanza dell'elettrodo con l'apposito strumento
- Appuntire l'elettrodo
- Sabbiare l'elettrodo ossidato

Tempi di fusione troppo lunghi conducono ad un surriscaldamento e a deformazioni del crogiolo

- Dopo ogni fusione, raffreddarle **immediatamente** il crogiolo in acqua
- Non lasciare raffreddare i resti di fusione sul crogiolo
- Non gettare il crogiolo o picchiare su di esso
- Rimuovere eventuali **resti di metallo** attaccati al crogiolo con leggeri picchietti sul bordo posteriore
- Rimuovere gli ulteriori resti con gommini abrasivi
- Sostituire i crogioli deformati o logorati

Für Ihre Fragen zur Verarbeitung unserer Produkte steht Ihnen unsere zahntechnische Anwendungsberatung gerne zur Verfügung.

Hotline Tel.-Nr. Zahntechnik **+49 72 31 / 803 - 410**

Telefonische Auftragsannahme **+49 72 31 / 803 - 210**



Mehr Informationen zu Dentaureum Produkten finden Sie im Internet.

www.dentaureum.de

Stand der Information:

Date of information:

Mise à jour :

Fecha de la información:

Data dell'informazione:

07/07