

INSTRUCCIÓN :**NOTA PARA EL LABORATORIO
CrCo:Additive****Características técnicas:**

Composición (average in mass - %):

Co – 63,9

Cr – 24,7

W – 5,4

Mo - 5

Densidad: 8,5 g/cm³

Coefficiente de expansión: (25^o-500^o) 14.1 µm/K

Vickers hardness: 460HV10

Módulo de elasticidad Gpa: 210

1. Arenado y Pulido:

Arenar la superficie de la estructura con Perlablast® micro, luego bruñe con una pulidora de goma y cepíllalo con una adecuada pasta de pulido. Por último, limpie la superficie completamente con vapor.

2. Oxidación:

No es recomendada la oxidación, en caso de que se haya repasado valorarlo si en necesario (realizar 5 min a 900°C preferiblemente en vacío).

3. Bonding:

Se recomienda el bonding, para mejorar las propiedades de adherencia. La fase en la que se debe aplicar dependerá de la marca del bonding a utilizar (ver instrucciones del fabricante).

4. Opaquer

Aplique diferentes capas de opaquer con un presecado de aprox. 10 min.

5. Recubrimiento cerámico:

Utiliza cerámicas con un CET adecuado. Siga las instrucciones de uso del fabricante de cerámica. Recomendación de enfriamiento lento (fase de enfriamiento hasta aproximadamente 600°C). Evite grosores excesivos de la cerámica.

Recubrimiento acrílico:

Deben seguirse las instrucciones de los fabricantes de recubrimiento.

6. Arenado y Pulido:

Pulir la superficie metálica con una pulidora de goma (sin tocar conexiones)

Pulir con perla de brillo las conexiones.

Garantía:

El usuario es responsable del correcto uso y tratamiento. Como norma general se deberán seguir las instrucciones indicadas por el fabricante de la cerámica. Esta es una guía que puede servir de ayuda.

DATA SHEET :**NOTE FOR THE LABORATORY
CrCo:Additive****Technical characteristics:**

Composition (average in mass - %):

Co – 63,9

Cr – 24,7

W – 5,4

Mo - 5

Density: 8,5 g/cm³

Expansion coefficient: (25°-500°) **14.1 µm/K**

Vickers hardness: 460HV10

Modulus of elasticity Gpa: 210

1. Polishing and brushing:

Brush the surface of the structure with Perlablast® micro, then polish it with a rubber polisher and brush it with a suitable polishing paste. Finally, clean the surface with steam.

2. Oxidation:

Oxidation is not recommended, if it has been evaluated that oxidation is necessary (perform 5 min at 900°C, in a vacuum environment).

3. Bonding:

Bonding is recommended in order to improve adhesion properties. The phase in which it should be applied shall depend on the brand of bonding to be used (see manufacturer's instructions).

4. Opaque:

Apply different opaque coatings (2-3 layers) with **approx. 10 min. of pre-drying.**

5. Ceramic coating:

Use ceramics with an adequate CET. Follow the instructions provided by the manufacturer of the ceramic. Slow cooling is recommended (cooling phase up to 600°C approx.). Avoid excessive thicknesses of the ceramic.

Acrilic coating:

The instructions of the coating manufacturers should be followed.

6. Polishing and brushing:

Polish the metal surface with a rubber polisher (without touching connections)

Polish the connections with polishing-pearl.

Guarantee:

The user is responsible for correct use and treatment. As a general rule, the instructions provided by the manufacturer of the ceramic should be followed. This document is for guidance purposes only.

Fiche technique :**NOTE POUR LE LABORATOIRE
CrCo : "Createch Additive"****Caractéristiques techniques:**

Composition (moyenne en % de masse)

Co - 63,9

Cr - 24,7

W - 5,4

Lu - 5

Densité : 8,5 g/cm³

Coefficient de dilatation : (25°-500°) 14,1 um/K

Dureté Vickers : 460VH10

Module d'élasticité Gpa : 210

7. Sablage et polissage :

Sabler la surface de l'armature avec du Perlablast micro, puis polir avec une polisseuse en caoutchouc et brosser avec une pâte à polir appropriée. Enfin, nettoyez complètement la surface à la vapeur.

8. Oxydation :

l'oxydation n'est pas recommandée. Évaluer si cela est jugé nécessaire (effectuer 5 min à 900° de préférence sous vide)

9. Bonding:

Le bonding est recommandé pour améliorer les propriétés d'adhérence. La phase dans laquelle il doit être appliqué dépend de la marque du bonding à utiliser (voir les instructions du fabricant)

10. Opaquer:

Appliquer différentes couches d'opacuer avec un préséchage de 10 min.

11. Revêtement céramique :

Utiliser des céramiques avec un CTE approprié. Suivez les instructions du fabricant. Recommandation pour un refroidissement lent (phase de refroidissement jusqu'à environ 600°). Évitez une épaisseur excessive de la céramique.

Revêtement acrylique:

Suivez les instructions du fabricant du revêtement.

12. Polissage et brossage:

Polir la surface du métal avec un polisseur en caoutchouc (sans toucher les connexions).

Polissez les connexions avec une perle de polissage.

Garantie:

L'utilisateur est responsable de l'utilisation et du traitement corrects. En règle générale, les instructions données par le fabricant de céramique doivent être suivies. Ceci n'est qu'un guide qui peut vous aider.