

## Номинальные свойства

|                           |                    |
|---------------------------|--------------------|
| Цвет                      | серебристый        |
| Интервал плавления        | 1280-1350 (°C)     |
| Температура литья         | 1420-1450 (°C)     |
| Твердость по Викерсу      | 235 (Hv10)         |
| Модуль упругости          | 220 (Gpa)          |
| Предел удлинения (Rp 0,2) | (Rp 0,2) 375 (Mpa) |
| Сила растяжения (Rm)      | (Rm) 520 (Mpa)     |
| Удлинение при растяжении  | 11 (%)             |
| Плотность                 | 8,35 г/см          |
| WAK (25 - 500 °C)         | 13,8 (µm/mK)       |
| WAK (25 - 600 °C)         | 14,1 (µm/mK)       |

## Номинальный состав сплава

Ni Bal. | Cr 25 % | Mo 11 % | Si 1,6 % | Суммарно все остальные < 1.0%

Этот сплав не содержит бериллий, согласно установленным нормам DIN EN ISO:22674

Rhein  
Feigen

**RF-Ni**

Не драгоценный сплав  
На основе никельхрома



[www.rhein-feigen.de](http://www.rhein-feigen.de)

Rhein  
Feigen

Rhein Feigen GmbH Immermannstr 7  
D-40210 Düsseldorf Germany



# Rhein Feigen

## RF-Ni

Не драгоценный сплав  
На основе никельхрома

Не драгоценный, не содержащий в своем составе бериллий, связующий сплав на основе никельхрома, для использования в керамике

RF-Ni  
Ni Bal. | Cr 25 % | Mo 11 % | Si 1,6 % | < 1.0%

Для изготовления зубных коронок, мостов, каркасов согласно директиве 93/42/ЕЕС для медицинских приборов, оценка совместимости согласно Приложению VII + Приложению V (как для приборов Класса II a) фиксированной реставрации. Согласно стандартам DIN EN ISO 22674.



При работе с никель хромовыми сварочными стержнями используйте методы для не драгоценных зубных сплавов и при лазерной сварке

Универсальный связующий сплав на никельной основе, совместимый со всеми керамическими материалами, соответствующего ряда.

- Высокая прочность
- Применимый для использования во всех известных методах сварки и лазерной сварки
- Легкость обработки после литья
- Превосходные связующие способности с керамикой
- Всемирно признанное качество

### Воскование:

Так как не драгоценные сплавы испытывают большую усадку после литья, для получения оптимального совпадения, необходимо создание прокладки примерно 0.1 мм толщиной, используя матричную прокладку.

Тот же эффект можно получить, если использовать сформированные с помощью вакуума колпачки и прокладочную фольгу.

Для прокладки фарфором, металл должен быть не менее 0.3 мм толщиной.

Для облицовки композитом и удерживающих кромок, металл должен быть не менее 0.3 мм толщиной. Избегайте острых краев по всему периметру воскового шаблона