

## Verarbeitungsempfehlung & technische Daten Coprabond K

### Technische Daten

<b>Produkt:</b>	<b>Coprabond K</b>
<b>Produkttyp:</b>	NEM-Fräsblank auf CoCr Basis Typ 4
<b>Produktform:</b>	Metallscheiben verschiedener Durchmesser und Stärken
<b>CE-Kennzeichnung:</b>	<b>CE 0483</b>
<b>Angewandte Normen:</b>	DIN EN ISO 22674:2006, Typ 4 Herstellung und Prüfung gemäß DIN EN ISO 13485 / DIN EN ISO 9001:2000 nach Anhang V MP-Richtlinie 93/42/EWG
<b>Verblendkeramiken:</b>	Alle handelsüblichen Aufbrennkeramiken mit einem WAK von 13,9-14,9 µm/m-K ( 20 - 600 °C ) für NEM-Gerüste.
<b>Zusammensetzung:</b>	<b>Co</b> 61,0% <b>Cr</b> 28,0% <b>W</b> 8,5% <b>Mn</b> 0,25% <b>Fe</b> <0,5% <b>Si</b> 1,65% <b>C</b> <0,1
<b>Dichte:</b>	8,3g / cm <sup>3</sup>
<b>Vickershärte:</b>	285 HV 10
<b>Elastizitätsmodul:</b>	190.000 MPa ( N/mm <sup>-2</sup> )
<b>WAK:</b>	14,1 µm/m-K ( 20 - 600 °C )
<b>Bruchdehnung:</b>	10%

### Beschreibung

Coprabond K ist ein nickel- und berylliumfreier Kobalt-Chrom-Fräsblank, speziell für die Anforderungen der CAD/CAM Technik konfiguriert. Das Material ist gut spanbar und homogen, sowie uneingeschränkt laserfähig.

### Verarbeitung:

#### **Gerüst heraustrennen:**

Gerüste und Einzelglieder mit geeigneten Hartmetallfräsen oder Trennscheiben heraustrennen und verschleifen.

#### **Aufbrennen der Keramik:**

Ein Oxidbrand ist nicht erforderlich. Wenn dieser dennoch gewünscht wird, empfehlen wir 10 Min. bei 980 °C atmosphärisch.

Danach die Gerüste mit neuem 110µ Aluminiumoxid abstrahlen und reinigen.

Bitte beachten Sie auch die Arbeitsanweisungen des jeweiligen Keramikherstellers.

#### **Lötung:**

Für Lötungen empfehlen wir ein Kobaltbasis-Lot. Coprabond K-Teile untereinander sollten nicht mit Lot aus Gold oder Palladium gelötet werden. Coprabond K eignet sich auch sehr gut für das Laserschweißen.

#### **Reinigung:**

Gerüste aus Coprabond K mit dem Dampfstrahler oder im Ultraschallbad mit destilliertem Wasser reinigen.

#### **Polieren:**

Restoxide mittels Glanzstrahlperlen entfernen.

Die ausgearbeiteten Metallflächen mit keramisch gebundenen Schleifsteinen glätten.

Mit Gummipolierern und geeigneter Polierpaste auf Hochglanz bearbeiten.