

**PROTOCOL RECOMANDAT
PENTRU FOLOSIREA
BALAMALEI AMORTIZATE DIN INOX PENTRU SUPRATURNARE
New Ancorvis**

1. Metal utilizat – aliaj nenobil pentru ceramica – compozitie aproximativa: Ni 74,8%, Cr 12,7%, Mo 9,0%, Al 2,0%, Be 1,95% (de ex. Vera Bond sau Vera Bond V)
2. Tijele: 3,5 peduncul; 3,5 bara; 3 tija
3. Temperatura de preincalzire recomandata 860° cu mentinere 30 minute
4. Se pot folosi mase de ambalat rapide (“fast” – de ex. Proper Vest Fast)
5. Chiuveta se raceste la temperatura camerei
6. Dezambalare si curatare prin sablare cu perle de sticla

Tratamentul dupa turnare

1. Tijele se taie cu discuri separatoare
2. Suprafata se finiseaza cu freze extradure (carbura de tungsten)
3. Degazare: 980° C, cu mentinere 6 minute **in vacuum** (sau urmati indicatiile producatorului aliajului)

Tipul aliajului	Compozitie	Interval de topire
AISI 316 otel	Co-0.7 ; Ni – 0.11 ; Cr – 16.5 /18.5; Mn – 2.0 ; Si – 1.0 ; Ag – 22.4	1371-1398 C°