

S1200

SOUDURE Co-Cr HAUTE FUSION



- **BASE COBALT**
- Toutes les qualités de la G1045 se retrouvent dans la version base cobalt. La S1200 convient parfaitement pour effectuer les soudures primaires de tous les alliages base cobalt.
- Sa résistance à la corrosion assure des réparations invisibles.
- Applications : prothèses fixes et spécifiquement pour les plus délicates (grands bridges), stellites exceptées les soudures qui nécessitent de la souplesse (crochets).
- Cet alliage est biocompatible selon ISO 7405 - ISO 10993-1.
- Test de cytotoxicité conformément à la norme ISO 10993-5 passé.

TECHNIQUE

Les propriétés mentionnées ci-dessous concernent l'alliage lors de la première fusion.

COMPOSITION

Co	62%
Cr	29%
Mo	4%
Si	3%
C, Mn, Fe	< 1%

PROPRIÉTÉS

Densité	8.2 g/cm ³
Température de fusion	1071-1260°C
Point de fusion	1310°C
Couleur	Blanc

EN ISO 9333

Attestation n° 2023/B5/1

UTILISATION

Sabler la surface à souder avec Flamalumine 50. Nettoyer la pièce à vapeur. Mettre un peu de flux F358 sur les parties à souder et sur la baguette. Chauffer l'armature au premier rouge en la conservant dans le panache. Approcher la baguette et fusionner avec le dard de la flamme.