

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.