

STARBOND-CoS

сплав не содержит бериллий
S&S Scheftner GmbH, Germany

Co	Cr	W	Mo	Si	Другие компоненты C, Fe, Mn, N
59,0 %	25,0 %	9,5 %	3,5%	1,0 %	Max 1,5 %

Кобальтохромовый сплав для металлокерамики. Биосовместим и высокостоек к коррозии. Не имеет цитотоксичного потенциала и не вызывает раздражения кожного покрова. Эластичность превосходит показатель многих благородных сплавов.

Преимущества:

- Очень хорошая способность образовывать соединения с керамическими массами.
- Низкий коэффициент теплового расширения (14,0), почти всегда без фазы охлаждения.
- Беспроблемная обработка.
- Устойчивость против коррозии.
- Биологическая совместимость.
- Высокая степень чистоты, поскольку производство проходит в условиях непрерывной разливки.
- Отсутствие никеля и бериллия.
- Постоянный металлургический контроль с помощью современных методов проведения испытаний.

Характеристики:

Интервал плавления- 1305С-1400 °С

Температура литья- 1550 °С

ТКР (20°- 600°) - 14.0 $\mu\text{m}/\text{m}\cdot^{\circ}\text{C}$

Твёрдость по Виккерсу - 295 HV 10

Инструкция по применению сплава STARBOND-CoS

Это хромокобальтовый сплав не содержащий бериллий.

Содержит преобразователь оксида для получения наиболее оптимальной метало керамической связи. Структура проверенная годами.

Моделирование:

Толщина стенки колпачка должна быть 0,5мм, не подрезать, надёжная отливка моделей гарантирована.

Литейный канал устроен обычным способом. Массивные литые коронки и детали мостов надёжно соединяются и образуют вакуумный резервуар.

Заливка:

Совместим со всеми стандартными заливочными массами, которые могут нагреваться до 1050°С. До обработки и нагревания смотреть инструкцию изготовителей, в особенности срок хранения.

Литье:

Должен плавиться в керамическом плавильном тигле. Плавильный пар должен вытягиваться.

Не использовать графитовый тигель!

Открытое плавление:

Осуществляется при помощи Ацетилена/Кислорода. Смотреть инструкцию по плавлению. Чистое пламя предотвращает сплав от загрязнений.

Высокая частота / открытое плавление:

Не требуется жидкая среда (флюсующая добавка). Литейный процесс можно начинать после того как последняя гранула сольётся с гомогенной массой, а последняя тень исчезнет. После отливки муфель должен охладиться до комнатной температуры и выложен. Нельзя резко охлаждать. Дальнейшее применение литейных гранул не рекомендовано, т.к. при плавлении преобразователь оксида для соединения металлокерамики испаряется. При многократном плавлении сокращаются составные части продукта и хорошая металлокерамическая связь уже не гарантируется. Структурная сетка вырабатывается обычной фрезеровкой твёрдых металлов или при Al-Oxidsteinnen.

Минимальная толщина вырабатываемого колпачка может составлять 0,2-0,3мм.

Керамические массы:

Соблюдать WAK применяемой керамической массы. Дентин следует длительно охлаждать.

Огневая обработка керамики:

Оксид- 10 мин, 980С (при атмосферном давлении). Затем структура с 110my Aluminiumoxid очищается при помощи пескоструйного аппарата и как обычно дистиллированной водой, ультразвуком или пароструйным аппаратом. Wash- и Оракер обработку производить согласно инструкции по выработке керамики. Рекомендуется начинать работу после исчезновения красного каления.

Пайка: Для STARBOND-CoS применяется стандартный припой. Никогда не спаивать с золотом или пладием.

