

STARBOND-CO
сплав не содержит бериллий
[S&S Scheftner GmbH, Germany](http://www.dentald.ru)

Co	Cr	Mo	Si	Fe	Andere Bestandteile Max. 0,6 %
62 %	30 %	5,5%	1 %	0,7 %	C, Fe

Характеристики:

Плотность - 8,4 г/см³

Интервал плавления - 1355°C-1385 °C

Предел прочности при растяжении – 500-650 МПа

ТКР (20° - 600°) – 14,5 µm/m.°C

Твёрдость по Виккерсу - 380 HV 10

Растяжение 5%

Преимущества:

Хорошо связывается с керамическими массами, бес проблемная технологичность, испытанный годами в Европе, высокая степень чистоты, изготовление при помощи технологии непрерывного литья позволяет осуществлять постоянный металлургический контроль по средствам современного метода проверки, преимущественные механические характеристики по сравнению со сплавами благородных металлов.

Инструкция по применению сплава STARBOND-CO

Это хромокобальтовый сплав не содержащий бериллий.

Содержит преобразователь оксида для получения наиболее оптимальной металлокерамической связки. 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°C. 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 Ацетилен/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-Oxidsteinen.

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

Керамические массы:

Соблюдать WAK применяемой керамической массы. Дентин следует длительно охлаждать.

Огневая обработка керамики:

Оксидирование 10 мин. При t°C 980°C (при атмосферном давлении). Затем структурой с 110 µm Aluminiumoxid очищается при помощи пескоструйного аппарата и как обычно дистиллированной водой, ультразвуком или пароструйным аппаратом. Wash и Oraker обработку производить согласно инструкции по выработке керамики. Рекомендуются начинать работу после исчезновения красного каления.

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

