

Starbond CoS

Състав:

Co – 59% Cr – 25% W – 9,5 % Mo
– 3,5 % Si – 1 %

Технически свойства:

Твърдост по Викерс 280-295 HV

Модул на еластичност 200 GPa

Плътност 8,8 g/sm³

Коефициент на термалната експанзия (20°-600°)
14µm/m °C

Интервал на топене от 1305 – 1400 °C

Температура на леене 1550°C



Преимущества на метала:

- Кобалтхромова сплав за металокерамика
- Биосъвместим с висока устойчивост на корозия
- Няма данни за цитотоксичен потенциал – не предизвиква алергични реакции
- Висока степен на еластичност, превъзхожда по показатели много от благородните сплави
- Висока степен на чистота, благодарение на процес на непрекъснато леене и постоянен металургичен контрол
- Отсъствие на никел и берилий
- Съдържа преобразовател на окис за получаване на оптимална връзка на метала с керамиката
- Нисък коефициент на термично разширение -14. Почти винаги без фаза на охлаждане.
- Лесна и базпроблемна обработка
- Висока термо стабилност и устойчивост на деформации при спояване

Моделиране:

Дебелината на восьчното кепе да не пада под 0,4 мм.

Няма ограничение в техниката при изработка на кепето – адапта, потопна, патеррезин или фотополимер. Няма ограничение при използването на отливни канали. Директна или индиректна. С отливни глави или с отливни греди. Според технологията за леене да се използват адекватни диаметри и дължини на отливните канали и свързки.

Опаковане:

Сплавта е съвместима с всички стандартни и шокови опаковъчни маси, които могат да се нагряват до 1050°C. Метала е тестван със следните опаковъчни маси:

Shera -Fina Rapid **Bego**-Bellavest T , Bellavest SX **Heraeus** Kulzer Heravest Speed **Wip Mix** –
Formula 1 **S&S Scheftner** – Speedwest, Finewest

Леене:

1. Леене с открит пламък
 - Смес на леене ацетилен – кислород, чистотата на пламъка предпазва сплавта от замърсявания. Да се лее в керамичен тигел
 - **Да не се използва графите тигел!**
 - **Изпаренията от метала са вредни за леещия и всички в помещението за леене!**
 - **Да се използва подходяща аспирация за отвеждане и улавяне на изпарените газове!**
2. Високочестотно центробежно леене
 - Процеса на леене може да започне тогава, когато металните гранули са стопени в хомогенна маса и последната сянка от метала е изчезнала.
 - След отливане на муфата трябва да се охлади до стайна температура. Не трябва да се охлажда рязко
 - **Повторно леене на леяци и стар метал не е желателно, тъй като при топенето на метала преобразувателя на оксида и останалите съставни части на сплавта се изпаряват, в следствие на което се нарушава връзката метал-керамика.**
 - Минималната дебелина на металното кепе след обработка не бива да бъде по-малка от 0,2 – 0,3 мм

Оксидация:

- 10 минути при 980°C без вакуум.
- Пясъкоструене на металния скелет със 110 тпу алуминиев оксид – налягане максимум 3 бара
- Почистване с ултразвуков апарат и дестилирана вода и /или паруструен апарат пара + вода над 1 бар налягане.

Нанасяне на керамични маси

- Сплавта е тествана и показва отлични резултати със следните керамични маси:
- Vita 95, Omega, Omega 900
- Ivoklar In line
- Wieland Reflex
- Да се съблюдава коефициента на термично разширение на използваните керамични маси
- При използване на керамични маси с коефициенти различни от подходящите за метала , да се използва бондер

- **Спояване:**
- Сплавта е подходяща за плазмено или лазерно заваряване
- Припояването става със стандартен припой – Starsolder
- **Никога да не се припоява с припой за благородни сплави!**

Препоръки:

Създаването на продуктите от серията Golden Star Line има за цел да оптимизира работния процес в зъботехническата лаборатория, да даде гаранция, че всички материали и продукти, използвани при създаването на една метална конструкция в зъботехническата лаборатория са взаимно съвместими, тествани и гарантиращи един постоянен повтарящ се еднакъв резултат. Продуктите от тази серия обхващат логически целия процес на създаване и отливане на една метална зъботехническа конструкция, както в областта на метало-керамиката, така и при моделното леене. Като се започне от обработката на гипсовите модели с различни дистанционни лакове, мине се през моделиране с подходящи восъци, опаковане и отливане с разнообразни опаковъчни маси и метали до спояване с помощта на подходящите флюсове и припои. Възможност за нанасяне на разнообразни видове керамика, независимо от техния коефициент на термично разширени, благодарение на универсалния бондинг U Bond. Логичният завършек на една конструкция с помощта на продуктите от серията Golden Star Line подчертава професионалния стил на Вашата работа.

Благодарение на адекватните за българския пазар цени, както на единични бройки, така и на специалната комплексна цена при ползване на пълната гама продукти на Golden Star Line, Вашата лаборатория може да понижи себестойността на продукцията си.

За повече информация, относно цени и оферти, се обръщайте към офиса ни в София.

Благодарим за проявения интерес

Мениджър Продажби



Антоанета Филева

Моларис Дентал Депо ЕООД