

**STARBOND-CO**  
**сплав не содержит бериллий**  
[S&S Scheftner GmbH, Germany](#)

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

**Характеристики:**

Плотность - 8,4 г/см<sup>3</sup>  
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.

