

# MODELSTAR S

сплав не содержащий бериллий  
[S&S Scheftner GmbH \(Германия\)](#)

Модельный литейный сплав на базе кобальта, хрома и молибдена для изготовления съемных зубных протезов. В соответствии с предписаниями стандарта ISO 22674 сплав не содержит берилла и никеля. Данный сплав подлежит применению со стороны квалифицированного и обученного в предусмотренной для этого области персонала.



## КОНТРОЛЬНЫЙ АНАЛИЗ МАССЫ:

| Co    | Cr    | Mo   | Fe   | Si   | C    | Другие составные части |
|-------|-------|------|------|------|------|------------------------|
| 62,7% | 29,0% | 6.0% | 0,7% | 0,7% | 0,3% | 0,6%                   |

## СВОЙСТВА (КОНТРОЛЬНЫЕ ЦИФРЫ):

| Технические свойства        |                        | Другие свойства                    |                        |
|-----------------------------|------------------------|------------------------------------|------------------------|
| Свойство                    | Ориентировочные данные | Свойство                           | Ориентировочные данные |
| Граница растяжения (Rp 0,2) | 510 - 600 МПа          | Плотность                          | 8,4 г/см <sup>3</sup>  |
| Прочность на растяжение     | 770 - 780 МПа          | Интервал ликвидуса                 | 1380 -1390 °C          |
| Растяжение при разрыве      | > 3%                   | Интервал солидуса                  | 1170 -1200 °C          |
| Модуль упругости            | 200-230 GPa            | Термический коэффициент расширения |                        |
| Твердость по Виккерсу       | 330 – 380 HV           | 15 -16µm/m°C                       |                        |

## ПАКОВКА:

Modelstar S -совместим со всеми известными поковочными массами для модельного литья.

## ЛИТЬЕ:

Modelstar S -подлежит расплавке в керамическом плавильном тигле до распада последнего предназначенного для литья цилиндра. После этого необходимо вставить муфель в центрифугу и расплавить сплав до исчезновения теней в центре. Спустя 2-3 секунды приступить к процедуре литья. По окончании процесса литья остудить муфель до комнатной температуры и извлечь его. Не остужая его в водяной бане. Не применяйте тигли из графита.

## ОТКРЫТАЯ ПЛАВКА:

Пламя: ацетилен/кислород. Необходимо соблюдать указания изготовив горелки. Чисто отрегулированное пламя предотвращает загрязнение сплава. Не применять флюса

## ПАЙКА:

Для Modelstar S можно применять любые из известных припоев. Никогда не паять с золотым или палладиевым припоем.

## ОЧИСТКА:

Modelstar S -подлежит очистке в ультразвуковой бане, с применением пароструйного аппарата.

## ПРИМЕНЕННЫЕ СТАНДАРТЫ/НОРМЫ:

DIN EN ISO 14971:2007

DIN EN ISO 22674:2007

DIN EN 980:2003

DIN EN 1641:2004

## УПАКОВКА:

Modelstar S Емкость в 1000 г REF 132100