

**PRODUS: STARBOND EASY DISC**

Aliaj dentar pentru ceramică pentru realizarea de restaurări dentare fixe și amovibile cu ajutorul frezelor CAM. Conform dispozițiilor normei ISO 22674, aliajul se încadrează în categoria Tip 4. Fără beriliu și nichel. Acest aliaj se va folosi de către personal calificat și instruit pentru domeniul de utilizare prevăzut.

**INDICAȚII:**

Coroane și punți, schelete de coroane și punți pentru lucrări metalo-ceramice, frezate, bare și glisiere frezate, suprastructuri pe implanturi, stâlpi.


**Instrucțiuni de utilizare  
Piese brute pentru realizarea de  
restaurări dentare**
**ANALIZA COMPOZIȚIEI ÎN % DIN MASĂ:**

Valori nominale ale compoziției aliajului				
Co	Cr	W	Si	Alte componente C; Fe; Mn
61,0 %	27,5 %	8,5 %	1,6 %	< 1,0 %

**PROPRIETĂȚI (VALORI ORIENTATIVE):**

Valori nominale ale proprietăților aliajului			
Proprietăți tehnice		Alte proprietăți	
Proprietate	Valori standard	Proprietate	Valori standard
Limită de curgere (Rp0.2)	416 MPa	Densitate	8.6 g/cm <sup>3</sup>
Rezistență la tracțiune	663 MPa	Coeficient de dilatare termică 25 - 500 °C 25 - 600 °C	14,3 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Întindere critică	18 %		14,6 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Modul de elasticitate	191 GPa	Certificat bio	da
Duritate Vickers	289 HV 10	Potrivit pentru sudură cu laser	da

**MODELARE:**

În timpul modelării virtuale, este indicat să nu se modeleze pereți de coroane mai subțiri de 0,4 mm, astfel încât, în urma finisării și înaintea învelirii ceramice sau acrilice, grosimea peretilor să fie de 0,3 mm. Coroanele și dinții intermediari de punți se vor forma în funcție de formele anatomice ale dinților, pentru a face posibilă o aplicare cât mai omogenă a stratului ceramic. Se vor evita muchiile ascuțite și degajările interioare. Barele dintre intermediarii punților se vor realiza cât de solid și înalt este posibil.

**GENERALITĂȚI**

Finisarea scheletelor se poate realiza cu freze pentru metale dure potrivite pentru aliaje Co-Cr, în conformitate cu instrucțiunile producătorului dispozitivului de frezat.

**SEPARAREA SCHELETELOR:**

Separarea scheletelor se realizează cu ajutorul unor discuri de tăiat sau a unor freze extradure potrivite aliajelor Co-Cr.

**FINISAREA ȘI CURĂȚAREA:**

Scheletele se vor sabla cu alumină (cca. 110 - 250 μm) și se vor finisa cu freze extradure potrivite aliajelor Co-Cr sau cu capete de șlefuit diamantate, fără a se exercita presiune mare. Se va respecta turația maximă a instrumentelor recomandată de producător. Suprafețele se vor prelucra într-o singură direcție, pentru a se evita suprapunerile de material care pot duce, la momentul aplicării stratului ceramic, la formarea de bule de aer.

Suprafețele de învelit se vor sabla apoi cu alumină pură (cca. 110 - 250 μm) (presiune: 2-4 bar). Scheletul se curăță bine sub jet de apă sau cu jet de abur. Dacă e nevoie, se degresează cu etanol.

**ARDERE OXIDANTĂ:**

În cazul Starbond CoS Disc basic, arderea oxidantă nu este necesară. În cazul în care, pentru controlul vizual al suprafeței, se execută opțional o ardere oxidantă, oxidul trebuie în mod obligatoriu îndepărtat prin sablare cu alumină (cca. 110-150 μm). Suprafața se va curăța din nou bine.

**CERAMICĂ:**

Se recomandă ca grundul să se ardă în două etape. La restul procedurii de aplicare a învelișului ceramic, se vor respecta instrucțiunile de lucru ale producătorului materialului ceramic. Acest aspect este valabil mai ales în ceea ce privește perioada recomandată de răcire după ardere.

**SUDURĂ (DACĂ E NECESAR):**

Pentru a se evita amestecurile de material, se vor evita pe cât posibil îmbinările prin sudură. Dacă, totuși, este necesară sudura, modelul de lipire se va alege cât mai mic cu putință. Suprafețele de sudat se vor unge cu flux, modelul de sudură se va preusca și se va preîncălzi timp de cca. 10 minute la 600 °C. Este indicat ca sudurile să nu fie mai mari de 0,2 mm. Obiectele sudate se vor lăsa să se răcească încet după arderea ceramicii.

După arderea ceramicii se recomandă să nu se mai efectueze suduri. În locul acestora se vor folosi tehnologii alternative de îmbinare, cum ar fi sudura cu laser sau lipirea cu adeziv.

#### SUDURĂ CU LASER:

Ca material de adaos se pot folosi sârme pentru sudură cu laser compatibile cu aliajul, disponibile pe piață (de ex. S&S Scheftner StarWire). Se vor respecta parametrii de sudură recomandați de producătorul aparatului de sudură cu laser folosit.

#### FORME DE LIVRARE:

cu bordură		
REF	Grosime / diametru	Conținut
140508	8 mm ø 98,3 mm	1 buc.
140510	10 mm ø 98,3 mm	1 buc.
140512	12 mm ø 98,3 mm	1 buc.
140513	13,5 mm ø 98,3 mm	1 buc.
140515	15 mm ø 98,3 mm	1 buc.
140516	16 mm ø 98,3 mm	1 buc.
140518	18 mm ø 98,3 mm	1 buc.
140525	25 mm ø 98,3 mm	1 buc.
140530	30 mm ø 98,3 mm	1 buc.

#### LUSTRIRE:

Suprafețele metalice vizibile se vor sabla pentru a le conferi un aspect strălucitor, iar apoi se șlefuiesc cu capete cu liant ceramic și se dau cu capete siliconate. Apoi se prelustruiesc cu pastă de prelustruit S&S Scheftner Black Diamond și se lustruiesc cu pastă de lustruit până ce se obține un aspect super strălucitor. Apoi, se curăță bine, cu grijă, cu jet de abur, cu dispozitivul de curățare cu ultrasunete sau prin fierbere în apă distilată.

fără bordură		
REF	Grosime / diametru	Conținut
140008	8 mm ø 99,5 mm	1 buc.
140010	10 mm ø 99,5 mm	1 buc.
140012	12 mm ø 99,5 mm	1 buc.
140013	14 mm ø 99,5 mm	1 buc.
140015	15 mm ø 99,5 mm	1 buc.
140016	16 mm ø 99,5 mm	1 buc.
140018	18 mm ø 99,5 mm	1 buc.
140025	25 mm ø 99,5 mm	1 buc.
140030	30 mm ø 99,5 mm	1 buc.

#### NORME APLICATE:

DIN EN ISO 14971, DIN EN ISO 22674, DIN EN ISO 15223, DIN EN ISO 1041, DIN EN ISO 1641

Fabricant:

#### S&S SCHEFTNER GMBH

Dekan-Laist-Str. 52, 55129 Mainz / Germany

Tel.: + 49 (0) 6131 - 94 71 40, Fax: + 49 (0) 6131 - 947 14 40

[www.scheftner24.de](http://www.scheftner24.de)

[info@scheftner24.de](mailto:info@scheftner24.de)

CE 0482

Stadiu: 2016-03