



STARBOND Ti5 DISC

Fräsrohling aus Grade 5 „ELI“ (Extra Low Interstitial) Titanlegierung TiAl6V4.

- › Konform mit ISO 5832-3 und ASTM F136
- › Zusammensetzung in Masseprozent:
Ti: 89,4% Al: 6,2% V: 4% N,C,H,Fe,O: <0,4%

VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- › Ideale mechanische Eigenschaften
- › Exzellenter Haftverbund mit Titankeramiken
- › Biokompatibel
- › Extrem korrosionsbeständig
- › Besonders patientenfreundlich durch geringe Wärmeleitfähigkeit
- › Hervorragend u.a. zur Herstellung von implantatgetragenen Zahnersatz, Suprastrukturen, Stegen und Abutments geeignet

| TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN: | | | |
|---------------------------|-----------|------------------------|---|
| Dehngrenze (Rp 0.2) | 837MPa | Dichte | 4,4g/cm ³ |
| Zugfestigkeit | 921MPa | Sol.-Liq.-Intervall | 1640-1650°C |
| Bruchdehnung | 15% | WAK (20-600°C) | 10,3 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| Vickers-Härte | 330HV5/30 | Typ (DIN EN ISO 22674) | 4 |

| AUSFÜHRUNG | RAND | REF |
|-----------------|------------|--------|
| 8mm x 98,3mm | | 136508 |
| 10mm x 98,3mm | | 136510 |
| 12mm x 98,3mm | | 136512 |
| 13,5mm x 98,3mm | | 136513 |
| 15mm x 98,3mm | mit Stufe | 136515 |
| 16mm x 98,3mm | | 136516 |
| 18mm x 98,3mm | | 136518 |
| 25mm x 98,3mm | | 136525 |
| 30mm x 98,3mm | | 136530 |
| 8mm x 99,5mm | | 136008 |
| 10mm x 99,5mm | | 136010 |
| 12mm x 99,5mm | | 136012 |
| 14mm x 99,5mm | | 136013 |
| 15mm x 99,5mm | ohne Stufe | 136015 |
| 16mm x 99,5mm | | 136016 |
| 18mm x 99,5mm | | 136018 |
| 25mm x 99,5mm | | 136025 |
| 30mm x 99,5mm | | 136030 |

STARBOND Ti4 DISC

Fräsrohling aus Reintitan mit erhöhtem Sauerstoffgehalt (Grade 4).

- › Konform mit ISO 5832-2 und ASTM F67
- › Zusammensetzung in Masseprozent:
Ti: >99% N,C,H,Fe,O: <1%

VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- › Ideal u.a. zur Herstellung von Suprastrukturen, Stegen, Abutments und Teilprothesen geeignet
- › Perfekte Fräsergebnisse
- › Exzellenter Haftverbund mit Titankeramiken
- › Biokompatibel
- › Extrem korrosionsbeständig
- › Besonders patientenfreundlich durch geringe Wärmeleitfähigkeit

| TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN: | | | |
|---------------------------|------------|------------------------|--|
| Dehngrenze (Rp 0.2) | 504MPa | Dichte | 4,5g/cm ³ |
| Zugfestigkeit | 599MPa | Sol.-Liq.-Intervall | 1645-1660°C |
| Bruchdehnung | 23,5% | WAK (20-600°C) | 9,7 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| Vickers-Härte | >200HV5/30 | Typ (DIN EN ISO 22674) | 4 |

| AUSFÜHRUNG | RAND | REF |
|-----------------|------------|--------|
| 8mm x 98,3mm | | 135508 |
| 10mm x 98,3mm | | 135510 |
| 12mm x 98,3mm | | 135512 |
| 13,5mm x 98,3mm | | 135513 |
| 15mm x 98,3mm | mit Stufe | 135515 |
| 16mm x 98,3mm | | 135516 |
| 18mm x 98,3mm | | 135518 |
| 25mm x 98,3mm | | 135525 |
| 30mm x 98,3mm | | 135530 |
| 8mm x 99,5mm | | 135008 |
| 10mm x 99,5mm | | 135010 |
| 12mm x 99,5mm | | 135012 |
| 14mm x 99,5mm | | 135013 |
| 15mm x 99,5mm | ohne Stufe | 135015 |
| 16mm x 99,5mm | | 135016 |
| 18mm x 99,5mm | | 135018 |
| 25mm x 99,5mm | | 135025 |
| 30mm x 99,5mm | | 135030 |



EDELMETALLFREIE FRÄSROHLINGE

Die in der konventionellen Zahntechnik bewährten Dentallegierungen werden auch als Fräsrohlinge zur Verfügung gestellt. Gleiche Legierungskomponenten und Zusammensetzungen mit hervorragenden Verarbeitungseigenschaften ermöglichen dem Anwender in einem Legierungssystem zu arbeiten.



STARBOND EASY DISC

CoCrW-Fräsröhring hervorragend zur Herstellung von Kronen, Brücken, Gerüsten, Teleskopen, Stegen, Geschiebearbeiten, implantatgetragenen Suprastrukturen und Abutments geeignet. Starbond Easy Disc basiert auf einer bereits in der konventionellen dentalen Gießtechnik bewährten Aufbrennlegierung.

- › Frei von Nickel, Beryllium, Blei und Cadmium
- › Typ 4 nach DIN EN ISO 22674
- › Zusammensetzung in Masseprozent:
Co: 61% Cr: 27,5% W: 8,5% Si: 1,6% C,Mn,Fe: <1%

VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- › Mittlere Härte von 289 HV 10
- › Exzellenter Metall-Keramikverbund
- › Biokompatibel
- › Sehr gut polierbar
- › Laserschweißbar
- › Trocken und nass fräsbar

| TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN: | | | |
|---------------------------|-----------|------------------------|---|
| Dehngrenze (Rp 0,2) | 416MPa | Dichte | 8,6g/cm ³ |
| Zugfestigkeit | 663MPa | WAK (20-500°C) | 14,3 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| Bruchdehnung | 18% | WAK (20-600°C) | 14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| Elastizitätsmodul | 191GPa | Laserschweißbar | Ja |
| Vickers-Härte | 289 HV 10 | Typ (DIN EN ISO 22674) | 4 |

| AUSFÜHRUNG | RAND | REF |
|-----------------|------------|--------|
| 8mm x 98,3mm | mit Stufe | 140508 |
| 10mm x 98,3mm | | 140510 |
| 12mm x 98,3mm | | 140512 |
| 13,5mm x 98,3mm | | 140513 |
| 15mm x 98,3mm | | 140515 |
| 16mm x 98,3mm | | 140516 |
| 18mm x 98,3mm | | 140518 |
| 20mm x 98,3mm | | 140520 |
| 25mm x 98,3mm | | 140525 |
| 30mm x 98,3mm | | 140530 |
| 8mm x 99,5mm | ohne Stufe | 140008 |
| 10mm x 99,5mm | | 140010 |
| 12mm x 99,5mm | | 140012 |
| 14mm x 99,5mm | | 140013 |
| 15mm x 99,5mm | | 140015 |
| 16mm x 99,5mm | | 140016 |
| 18mm x 99,5mm | | 140018 |
| 20mm x 99,5mm | | 140020 |
| 25mm x 99,5mm | | 140025 |
| 30mm x 99,5mm | | 140030 |

MOGUCERA C DISC

CoCrMo-Fräsröhring mit idealen Eigenschaften zur Herstellung von Kronen, Brücken, Gerüsten, Teleskopen, Stegen, Geschiebearbeiten, implantatgetragenen Suprastrukturen und Abutments geeignet. MoguCera C basiert auf einer bereits in der konventionellen dentalen Gießtechnik bewährten Aufbrennlegierung.

- › Frei von Nickel, Beryllium, Blei und Cadmium
- › Typ 4 nach DIN EN ISO 22674
- › Zusammensetzung in Masseprozent:
Co: 65% Cr: 28% Mo: 5% C,Si,Nb,Mn,Fe: <1%

VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- › Mittlere Härte von 288 HV 10
- › Exzellenter Metall-Keramikverbund
- › Biokompatibel
- › Hervorragende Polierbarkeit und leichte Verarbeitung
- › Laserschweißbar
- › Trocken und nass fräsbar

| TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN: | | | |
|---------------------------|-----------|------------------------|---|
| Dehngrenze (Rp 0,2) | 413MPa | Dichte | 8,3g/cm ³ |
| Zugfestigkeit | 597MPa | WAK (20-500°C) | 14,5 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| Bruchdehnung | 12% | WAK (20-600°C) | 14,8 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| Elastizitätsmodul | 206GPa | Laserschweißbar | Ja |
| Vickers-Härte | 288 HV 10 | Typ (DIN EN ISO 22674) | 4 |

| AUSFÜHRUNG | RAND | REF |
|-----------------|------------|--------|
| 8mm x 98,3mm | mit Stufe | 138108 |
| 10mm x 98,3mm | | 138110 |
| 12mm x 98,3mm | | 138112 |
| 13,5mm x 98,3mm | | 138113 |
| 15mm x 98,3mm | | 138115 |
| 16mm x 98,3mm | | 138116 |
| 18mm x 98,3mm | | 138118 |
| 20mm x 98,3mm | | 138120 |
| 25mm x 98,3mm | | 138125 |
| 30mm x 98,3mm | | 138130 |
| 8mm x 99,5mm | ohne Stufe | 138008 |
| 10mm x 99,5mm | | 138010 |
| 12mm x 99,5mm | | 138012 |
| 14mm x 99,5mm | | 138013 |
| 15mm x 99,5mm | | 138015 |
| 16mm x 99,5mm | | 138016 |
| 18mm x 99,5mm | | 138018 |
| 20mm x 99,5mm | | 138020 |
| 25mm x 99,5mm | | 138025 |
| 30mm x 99,5mm | | 138030 |

STARBOND COS DISC BASIC

CoCrWMo-Fräsröhring aus unserer bewährten und erfolgreichen Produktreihe Starbond CoS. Dieses High-End Produkt wurde speziell für industrielle Fräseinheiten konzipiert und ist hervorragend für die Herstellung von Kronen, Brücken, Gerüsten, Teleskopen, Stegen, Geschiebearbeiten, implantatgetragenen Suprastrukturen und Abutments geeignet.

- › Frei von Nickel, Beryllium, Blei und Cadmium
- › Typ 4 nach DIN EN ISO 22674
- › Zusammensetzung in Masseprozent:
Co: 59% Cr: 25% W: 9,5% Mo: 3,5% Si: 1% C,Fe,Mn,N: <1%

VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- › Ein sehr guter WAK von 14,2 gewährt Flexibilität bei der Keramikauswahl
- › Je nach verwendeter Keramik ist keine Abkühlphase notwendig
- › Exzellenter Metall-Keramikverbund und hohe Biokompatibilität
- › Sehr gut polierbar, laserschweißbar, trocken und nass fräsbar

| TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN: | | | |
|---------------------------|-----------|------------------------|---|
| Dehngrenze (Rp 0,2) | 441MPa | Dichte | 8,8g/cm ³ |
| Zugfestigkeit | 639MPa | WAK (20-500°C) | 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| Bruchdehnung | 14% | WAK (20-600°C) | 14,2 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| Elastizitätsmodul | 235GPa | Laserschweißbar | Ja |
| Vickers-Härte | 281 HV 10 | Typ (DIN EN ISO 22674) | 4 |

| AUSFÜHRUNG | RAND | REF |
|-----------------|-----------|------------|
| 8mm x 98,3mm | mit Stufe | 133514 |
| 10mm x 98,3mm | | 133516 |
| 12mm x 98,3mm | | 133513 |
| 13,5mm x 98,3mm | | 133511 |
| 15mm x 98,3mm | | 133517 |
| 16mm x 98,3mm | | 133518 |
| 18mm x 98,3mm | | 133512 |
| 25mm x 98,3mm | | 133525 |
| 30mm x 98,3mm | | 133530 |
| 8mm x 99,5mm | | ohne Stufe |
| 10mm x 99,5mm | 133506 | |
| 12mm x 99,5mm | 133503 | |
| 14mm x 99,5mm | 133501 | |
| 15mm x 99,5mm | 133507 | |
| 16mm x 99,5mm | 133508 | |
| 18mm x 99,5mm | 133502 | |
| 25mm x 99,5mm | 133509 | |
| 30mm x 99,5mm | 133510 | |

FUSIONIS DISC

CoCrMo-Fräsröhring zur Herstellung von festsitzendem und herausnehmbarem Zahnersatz. Die Legierungseigenschaften, die Qualität und exzellente Fräsergebnisse machen Fusionis Disc zum Material der Wahl. Für die einzigartige Herstellung von Teilprothesen, Klammer- und Modellgussprothesen, Teleskoparbeiten, Stegen und Geschiebe in CAD/CAM Verfahren geeignet.

- › Frei von Nickel, Beryllium, Blei und Cadmium
- › Typ 4 nach DIN EN ISO 22674
- › Zusammensetzung in Masseprozent:
Co: 63% Cr: 29% Mo: 5% C,Si,Nb,Mn,Fe: <1%

VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- › Perfekt zerspanbar, validierter Prozess
- › Optimale mechanische Eigenschaften
- › Mittlere Härte von 290 HV 10
- › Extrem Korrosionsbeständig
- › Hervorragende Polierbarkeit und leichte Verarbeitung
- › Trocken und nass fräsbar, Laserschweißbar

| TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN: | | | |
|---------------------------|--------|------------------------|----------------------|
| Dehngrenze (Rp 0,2) | 420MPa | Vickers-Härte | 290 HV 10 |
| Zugfestigkeit | 650MPa | Dichte | 8,3g/cm ³ |
| Bruchdehnung | 10% | Laserschweißbar | Ja |
| Elastizitätsmodul | 210GPa | Typ (DIN EN ISO 22674) | 4 |

| AUSFÜHRUNG | RAND | REF |
|---------------|------------|--------|
| 18mm x 98,3mm | mit Stufe | 141118 |
| 25mm x 98,3mm | | 141125 |
| 18mm x 99,5mm | ohne Stufe | 141018 |
| 25mm x 99,5mm | | 141025 |

