



非贵金属合金

我们的非贵金属合金具有优良的耐蚀性和优异的机械性能。不同的成分保证了所有的修复适应症。无论是用陶瓷或丙烯酸树脂贴面，模型铸造和种植的上部结构，我们的合金都能以优异的质量产生高度美观和自然的效果。



数量 / QUANTITY	参考编号 / REF	数量 / QUANTITY	参考编号 / REF
1000g	133000	250g	133250

★ STARBOND COS

钴铬钨钼---高熔点(低膨胀)的传统烤瓷合金---不含镍、铍、铅和镉
(参照DIN EN ISO 22674)

- › 极其耐腐蚀性
- › 生物相容性
- › 极低的导热系数非常适合患者
- › 维氏硬度280 HV10, 容易加工和抛光
- › 14.0的膨胀系数确保了选择瓷粉的灵活性 高纯度
- › 根据瓷粉要求, 无需冷却
- › 超强的金瓷结合力
- › 适用于激光焊接
- › 成分:
钴: 59% / 铬: 25% / 钨: 9,5% / 钼: 3,5% / 硅: 1% / 碳, 铁, 锰, 氮: <1%

牙科技师获得的优点:

- › 14.0的热膨胀系数确保了灵活的选择瓷粉。
- › 根据瓷粉要求, 无需冷却
- › 极佳的生物相容性
- › 极易抛光
- › 高强度的金瓷结合
- › 适合激光焊接

技术性能:	
0.2%非比例延伸弹性极限应力	650 MPa
极限拉伸强度	910 MPa
延伸率	8 %
弹性模量	200 GPa
维氏硬度	280 HV 10
密度	8,8g/cm ³
熔化范围	1280 - 1300°C
预热温度	850 - 950 °C
铸造温度	1500 - 1550 °C
热膨胀系数 (20-600°C)	14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
焊接性	是
类型	5

★ STARBOND COS

CoCrWMo-bonding alloy for conventional high fusing (low expansion) ceramics – free of nickel, beryllium and cadmium – type 5 according to DIN EN ISO 22674:

- › Extremely corrosion resistant
- › Biocompatible
- › Especially patient-friendly due to a low thermal conductivity
- › Ease of processing and polishing due to a low hardness of 280 HV
- › A thermal expansion coefficient of 14.0 / 20 – 600°C ensures flexibility when choosing the ceramics
- › No cooling period, depending on the ceramics
- › High bonding strength with ceramic masses
- › Suitable for laser welding
- › Composition:
Co: 59% / Cr: 25% / W: 9,5% / Mo: 3,5% / Si: 1% / C, Fe, Mn, N: <1%

ADVANTAGES FOR THE DENTAL TECHNICIAN:

- › A thermal expansion coefficient of 14.0 / 20 - 500°C ensures flexibility when choosing the ceramics
- › No cooling period is required, depending on the ceramics used
- › The alloy is biocompatible
- › Very easy to polish
- › Excellent bonding-strength with ceramic masses
- › Suitable for laser welding

TECHNICAL PROPERTIES:	
Proof stress (Rp 0.2)	650 MPa
Ultimate tensile strength	910 MPa
Elongation	8 %
Elastic modulus	200 GPa
Vickers hardness	280 HV 10
Density	8,8g/cm ³
Melting range	1280 - 1300°C
Preheating temperature	850 - 950 °C
Casting temperature	1500 - 1550 °C
CTE (20-600°C)	14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Laser weldable	Yes
Type (DIN EN ISO 22674)	5