

EMF-AUFBRENNLEGIERUNGEN



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	379 MPa
Zugfestigkeit	664 MPa
Bruchdehnung	8 %
Elastizitätsmodul	200 GPa
Vickers-Härte	245 HV 10
Dichte	8,3 g/cm <sup>3</sup>
Solidus-Liquidus-Intervall	1290 - 1350 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1450 - 1500 °C
WAK (20-600 °C)	14,4 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Laserschweißbar	Ja
Typ (DIN EN ISO 22674)	4

MENGE	REF
1000 g	139000



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	340 - 355 MPa
Zugfestigkeit	490 - 510 MPa
Bruchdehnung	5 %
Elastizitätsmodul	200 GPa
Vickers-Härte	200 HV 10
Dichte	8,2 - 8,3 g/cm <sup>3</sup>
Solidus-Liquidus-Intervall	1310 - 1410 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1510 - 1560 °C
WAK (20-600 °C)	14,0 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Laserschweißbar	Ja
Typ (DIN EN ISO 22674)	3

MENGE	REF
1000 g	131000

MOGUCERA N

NiCr-Aufbrennlegierung für konventionelle, hochschmelzende (niedrig expandierende) Keramiken.

- › Frei von Beryllium, Cadmium und Blei.
- › Typ 4 nach DIN EN ISO 22674
- › Höchster Reinheitsgrad
- › Biokompatibel, sowie höchst korrosionsbeständig

**Zusammensetzung:**  
Ni: 62 % / Cr: 24 % / Mo: 11 % / Si: 1,6 % / Mn: <1 %

VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- ★ Breites Indikationsspektrum
- ★ Beste Schmelz- und Giesseigenschaften
- ★ Systemfreies Arbeiten aufgrund sehr guter Legierungseigenschaften
- ★ Angenehme Poliereigenschaften und einfaches Ausarbeiten, unter anderem durch niedrigen Härtegrad von 245 HV10
- ★ Flexibilität bei der Keramikauswahl und sicheres Verblenden
- ★ Exzellenter Metall-Keramikverbund, auch ohne Bonder
- ★ Auf ein Oxidationsbrand kann verzichtet werden
- ★ Optimale Voraussetzungen für das Laserschweißen
- ★ Flexibilität in der Anwendung und leichtes Aufschmelzen, kein Funkensprühen

STARBOND NI

NiCr-Aufbrennlegierung für konventionelle, hochschmelzende (niedrig expandierende) Keramiken.

- › Frei von Beryllium, Cadmium und Blei
- › Typ 3 nach DIN EN ISO 22674
- › Höchster Reinheitsgrad
- › Biokompatibel, sowie höchst korrosionsbeständig

**Zusammensetzung:**  
Ni: 60,7 % / Cr: 24 % / Mo: 11 % / Fe: 1,5 % / Si: 1,8 % / C: <1 %

VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- ★ Sehr gute Legierungseigenschaften ermöglichen ein systemfreies Arbeiten
- ★ Exzellente Poliereigenschaften und einfaches Ausarbeiten, niedriger Härtegrad von 200 HV10
- ★ Flexibilität bei der Keramikauswahl und sicheres Verblenden
- ★ Exzellenter Metall-Keramikverbund, auch ohne Bonder
- ★ Optimale Voraussetzungen für das Laserschweißen
- ★ Flexibilität in der Anwendung und leichtes Aufschmelzen, kein Funkensprühen
- ★ Möglichkeit auf den Verzicht eines Oxidbrandes

**PRESERVING TRADITIONAL DENTAL ALLOYS**

**HOCHWERTIGE DENTAL-LEGIERUNGEN – MADE IN GERMANY**

Unsere moderne, hocheffiziente Produktionsanlage in Deutschland ermöglicht die Herstellung erstklassiger Dentallegierungen für die konventionelle Verarbeitung.

Alle unsere Legierungen sind zertifizierte Medizinprodukte, die höchsten Qualitäts- und Sicherheitsstandards entsprechen und somit eine zuverlässige Anwendung gewährleisten.

Neben unserem bewährten Standardsortiment bieten wir Ihnen die Möglichkeit, individuelle Spezifikationen nach höchsten Sicherheits- und Qualitätsanforderungen direkt bei uns vor Ort fertigen zu lassen. Zusätzlich übernehmen wir die **Lohnfertigung nach Ihren Vorgaben.**

**Werden Sie Teil der Scheftner New Generation und profitieren Sie von unserer Erfahrung und Innovationskraft. Informieren Sie sich jetzt!**

**KONTAKTIEREN SIE UNSER TEAM FÜR INDIVIDUELLE SPEZIFIKATIONEN ODER LOHNFERTIGUNG!**



Scheftner GmbH  
Dekan-Laist-Straße 52 · 55129 Mainz / Germany

Tel.: +49 (0) 61 31-94 71 40  
Fax: +49 (0) 61 31-94 71 440

E-Mail: [service@scheftner.dental](mailto:service@scheftner.dental)  
online: [www.scheftner.dental](http://www.scheftner.dental)



**Starbond CoS**

**PRESERVING TRADITIONAL DENTAL ALLOYS**

**EDELMETALLFREIE GUSSLEGIERUNGEN**

Unsere Nichtedelmetalllegierungen bestechen durch ausgezeichnete Mundbeständigkeit und hervorragende mechanische Eigenschaften.

Unterschiedliche Zusammensetzungen, garantieren alle Restaurationsindikationen. Ob Verblendungen mit Keramik und Kunststoff, Modellguss- und Suprakonstruktionen, unsere Legierungen erzeugen hochästhetische und natürliche Ergebnisse in exzellenter Qualität.



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	650 MPa
Zugfestigkeit	910 MPa
Bruchdehnung	8 %
Elastizitätsmodul	200 GPa
Vickers-Härte	280-295 HV 10
Dichte	8,8 g/cm <sup>3</sup>
Solidus-Liquidus-Intervall	1305 - 1400 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1500 - 1550 °C
WAK (20-600 °C)	14,0 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Laserschweißbar	Ja
Typ (DIN EN ISO 22674)	5

MENGE	REF
1000 g	133000
250 g	133250



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	610 MPa
Zugfestigkeit	830 MPa
Bruchdehnung	10 %
Elastizitätsmodul	190 GPa
Vickers-Härte	285 HV 10
Dichte	8,7 g/cm <sup>3</sup>
Solidus-Liquidus-Intervall	1310 - 1410 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1480 - 1530 °C
WAK (20-600 °C)	14,4 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Laserschweißbar	Ja
Typ (DIN EN ISO 22674)	4

MENGE	REF
1000 g	140000
250 g	140250

## ✦ STARBOND COS

CoCrW-Mo-Aufbrennlegierung für konventionelle, hochschmelzende (niedrig expandierende) Keramiken.

- › Frei von Nickel, Blei, Beryllium und Cadmium
- › Typ 5 nach DIN EN ISO 22674
- › Höchster Reinheitsgrad
- › Biokompatibel, sowie höchst korrosionsbeständig

### Zusammensetzung:

Co: 59 % / Cr: 25 % / W: 9,5 % / Mo: 3,5 % / Si: 1 % / C, Fe, Mn, N: <1 %

### VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- ✦ Breites Indikationsspektrum
- ✦ Sehr gute Legierungseigenschaften ermöglichen ein systemfreies Arbeiten
- ✦ Hervorragende Poliereigenschaften und angenehmes Ausarbeiten, unter anderem durch niedrigen Härtegrad von 280 HV10
- ✦ Ein WAK von 14,0 gewährt Flexibilität bei der Keramikauswahl und sicheres Verblenden
- ✦ Je nach Keramik ist keine Abkühlphase notwendig
- ✦ Exzellenter Metall-Keramikverbund, auch ohne Bonder
- ✦ Auf ein Oxidationsbrand kann verzichtet werden
- ✦ Optimale Voraussetzungen für das Laserschweißen
- ✦ Flexibilität in der Anwendung und leichtes Aufschmelzen, kein Funkensprühen

## ✦ STARBOND EASY

CoCrW-Aufbrennlegierung für konventionelle, hochschmelzende (niedrig expandierende) Keramiken.

- › Frei von Nickel, Blei, Beryllium und Cadmium
- › Typ 4 nach DIN EN ISO 22674
- › Höchster Reinheitsgrad
- › Biokompatibel, sowie höchst korrosionsbeständig

### Zusammensetzung:

Co: 61 % / Cr: 27,5 % / W: 8,5 % / Si: 1,6 % / C, Mn, Fe: <1 %

### VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- ✦ Sehr gute Legierungseigenschaften ermöglichen ein systemfreies Arbeiten
- ✦ Hervorragende Polierbarkeit, sowie problemloses Ausarbeiten, unter anderem durch niedrigen Härtegrad von 285 HV10
- ✦ Ein WAK von 14,4 gewährt Flexibilität bei der Keramikauswahl und sicheres Verblenden
- ✦ Je nach Keramik ist keine Abkühlphase notwendig
- ✦ Exzellenter Metall-Keramikverbund, auch ohne Bonder
- ✦ Auf ein Oxidationsbrand kann verzichtet werden
- ✦ Optimale Voraussetzungen für das Laserschweißen
- ✦ Flexibilität in der Anwendung und leichtes Aufschmelzen, kein Funkensprühen

**KONTAKTIEREN SIE UNSER TEAM FÜR INDIVIDUELLE SPEZIFIKATIONEN ODER LOHNFERTIGUNG!**

## ✦ MOGUCERA C

CoCrMo-Aufbrennlegierung für konventionelle, hochschmelzende (niedrig expandierende) Keramiken.

- › Frei von Nickel, Blei, Beryllium und Cadmium
- › Typ 5 nach DIN EN ISO 22674.
- › Höchster Reinheitsgrad
- › Biokompatibel, sowie höchst korrosionsbeständig

### Zusammensetzung:

Co: 65 % / Cr: 28 % / Mo: 5 % / Mn: 1 % / C, Si: <1 %

### VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- ✦ Sehr gute Legierungseigenschaften ermöglichen ein systemfreies Arbeiten
- ✦ Hervorragende Polierbarkeit, sowie problemloses Ausarbeiten, unter anderem durch niedrigen Härtegrad von 300 HV10
- ✦ Ein WAK von 14,1 gewährt Flexibilität bei der Keramikauswahl und sicheres Verblenden
- ✦ Je nach Keramik ist keine Abkühlphase notwendig
- ✦ Exzellenter Metall-Keramikverbund, auch ohne Bonder
- ✦ Auf ein Oxidationsbrand kann verzichtet werden
- ✦ Optimale Voraussetzungen für das Laserschweißen
- ✦ Flexibilität in der Anwendung und leichtes Aufschmelzen, kein Funkensprühen



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	508 MPa
Zugfestigkeit	795 MPa
Bruchdehnung	9 %
Elastizitätsmodul	209 GPa
Vickers-Härte	300 HV 10
Dichte	8,3 g/cm <sup>3</sup>
Solidus-Liquidus-Intervall	1370 - 1435 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1535 - 1590 °C
WAK (20-600 °C)	14,1 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Laserschweißbar	Ja
Typ (DIN EN ISO 22674)	5

MENGE	REF
1000 g	138000

## ✦ DIASTAR

All-in-One diamantierte Polierpaste für Metalle, Keramiken, Zirkon, Composite und Kunststoffe.

- › Sehr hoher Diamantanteil
- › Harte Pastenkonsistenz, dadurch effizientere Dosierung
- › Kein Verspritzen und Schmierien - sauber und sparsam
- › Nicht zur intraoralen Verwendung geeignet!

AUSFÜHRUNG	REF
1 Dose 30 g	271069



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	510 - 600 MPa
Zugfestigkeit	770 - 780 MPa
Bruchdehnung	>3 %
Elastizitätsmodul	200 - 230 GPa
Vickers-Härte	355 HV 10
Dichte	8,4 g/cm <sup>3</sup>
Solidus-Liquidus-Intervall	1170 - 1390 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1490 - 1540 °C
Laserschweißbar	Ja
Typ (DIN EN ISO 22674)	5

MENGE	REF
1000 g	132100
250 g	132250



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	500 MPa
Zugfestigkeit	760 MPa
Bruchdehnung	6 %
Elastizitätsmodul	250 GPa
Vickers-Härte	380 HV 10
Dichte	8,1 g/cm <sup>3</sup>
Solidus-Liquidus-Intervall	1200 - 1385 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1485 - 1540 °C
WAK (20-600 °C)	14,9 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Laserschweißbar	Ja
Typ (DIN EN ISO 22674)	5

MENGE	REF
1000 g	132000

## ✦ MODELSTAR S

CoCr-Modellgusslegierung für das gesamte Spektrum des herausnehmbaren Zahnersatzes, von Klammerprothesen bis hin zu Kombiarbeiten.

- › Frei von Nickel, Beryllium, Blei und Cadmium.
- › Typ 5 nach DIN EN ISO 22674
- › Höchster Reinheitsgrad
- › Biokompatibel, sowie höchst korrosionsbeständig
- › Geringe Wärmeleitfähigkeit und Gewährleistung eines hohen Tragekomfortes

### Zusammensetzung:

Co: 62,7 % / Cr: 29 % / Mo: 6 % / C, Fe, Si, Mn: <1 %

### VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- ✦ Hervorragend für das Gießen von 3D-gedruckten Kunststoffteilen geeignet
- ✦ Systemfreies Arbeiten aufgrund hervorragender Legierungseigenschaften
- ✦ Universell einsetzbar für Klammerprothesen und Kombitechniken
- ✦ Hervorragende Polierbarkeit sowie leichtes Ausarbeiten
- ✦ Optimale Voraussetzungen für das Laserschweißen
- ✦ Flexibilität in der Anwendung und leichtes Aufschmelzen, kein Funkensprühen

## ✦ STARBOND CO

CoCr-Modellgusslegierung (aufbrennfähig) für anspruchsvolle Kombi-Arbeiten und grazile Klammerkonstruktionen.

- › Frei von Nickel, Blei, Beryllium und Cadmium
- › Typ 5 nach DIN EN ISO 22674
- › Höchster Reinheitsgrad
- › Biokompatibel, sowie höchst korrosionsbeständig
- › Geringe Wärmeleitfähigkeit und Gewährleistung eines hohen Tragekomfortes
- › Federhart

### Zusammensetzung:

Co: 62 % / Cr: 30 % / Mo: 5,5 % / Si: 1 % / C, Fe, Mn: <1 %

### VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- ✦ Universelle Anwendung für Klammerprothesen und Kombiarbeiten sowie Keramikarbeiten
- ✦ Hervorragend für das Gießen von 3D-gedruckten Kunststoffteilen geeignet
- ✦ Systemfreies Arbeiten aufgrund hervorragender Legierungseigenschaften
- ✦ Hervorragende Polierbarkeit sowie leichtes Ausarbeiten
- ✦ Optimale Voraussetzungen für das Laserschweißen
- ✦ Flexibilität in der Anwendung und leichtes Aufschmelzen, kein Funkensprühen