



**ftner**  
Alloys

**CoS**

## 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                                       |

**STARBOND COS**

CoCrWMo-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

| 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                                       |

**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

| MENGE  | REF    |
|--------|--------|
| 1000 g | 140000 |
| 250 g  | 140250 |

## 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

| MENGE  | REF    |
|--------|--------|
| 1000 g | 138000 |



### 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                                       |

## STARBOND LFC

CoCrFe-Aufbrennlegierung für niedrigschmelzende Verblendkeramiken.

- › Frei von Nickel, Blei, Beryllium und Cadmium
- › Typ 4 nach DIN EN ISO 22674
- › Höchster Reinheitsgrad
- › Biokompatibel, sowie höchst korrosionsbeständig
- › Zusammensetzung:  
Co: 34 % Cr: 28,5 % Fe: 30 % Mo: 5 % Si: 1 % Mn: 1 % N,C: <1 %

### VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:

- › Sehr gute Legierungseigenschaften ermöglichen ein systemfreies Arbeiten
- › Hervorragende Polierbarkeit, sowie problemloses Ausarbeiten, unter anderem durch niedrigen Härtegrad von 315 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
- › Breites Indikationsspektrum, unter anderem auch weitspannige Brücken

| MENGE  | REF    |
|--------|--------|
| 1000 g | 134000 |
| 250 g  | 134250 |



### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Dehngrenze (Rp 0.2)        | 580 MPa                                 |
| Zugfestigkeit              | 860 MPa                                 |
| Bruchdehnung               | 11 %                                    |
| Elastizitätsmodul          | 195-205 GPa                             |
| Vickers-Härte              | 315 HV 10                               |
| Dichte                     | 8,1 g/cm <sup>3</sup>                   |
| Solidus-Liquidus-Intervall | 1300 - 1370 °C                          |
| Vorwärmtemperatur          | 850 - 950 °C                            |
| Gießtemperatur             | 1470 - 1520 °C                          |
| WAK (20-600 °C)            | 15,9 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> |
| Laserschweißbar            | Ja                                      |
| Typ (DIN EN ISO 22674)     | 4                                       |



**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                                       |

**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 Vorraussetzungen für das Laserschweißen
- › Flexibilität in der Anwendung und leichtes Aufschmelzen, kein Funkensprühen

| 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                                       |

**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 Vorraussetzungen für das Laserschweißen
- › Flexibilität in der Anwendung und leichtes Aufschmelzen, kein Funkensprühen
- › Möglichkeit auf den Verzicht eines Oxidbrandes

| MENGE  | REF    |
|--------|--------|
| 1000 g | 131000 |



**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                     |

**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                                       |

**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

| MENGE  | REF    |
|--------|--------|
| 1000 g | 132100 |
| 250 g  | 132250 |

**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

| MENGE  | REF    |
|--------|--------|
| 1000 g | 132000 |



**TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:**

|                            |                       |
|----------------------------|-----------------------|
| Dehngrenze (Rp 0.2)        | 662 MPa               |
| Zugfestigkeit              | 877 MPa               |
| Bruchdehnung               | >4 %                  |
| Elastizitätsmodul          | 200 - 210 GPa         |
| Vickers-Härte              | 420 HV 10             |
| Dichte                     | 8,7 g/cm <sup>3</sup> |
| Solidus-Liquidus-Intervall | 1320 - 1400 °C        |
| Vorwärmtemperatur          | 850 - 950 °C          |
| Gießtemperatur             | 1500 - 1550 °C        |
| Laserschweißbar            | Ja                    |
| Typ (DIN EN ISO 22674)     | 5                     |

**✦ MOGUCAST EH**

CoCr-Modellgusslegierung für anspruchvolle Kombiarbeiten.

- › 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: 25 % W: 9 % Nb: 2 % C, V, Mo, Mn, Si: <1 %

**VORTEILE FÜR DEN ZAHNTECHNIKER:**

- › Besonders geeignet für äußerst grazile Modellgussklammern
- › Ideale Legierung für zahntechnische Arbeiten, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt sind
- › Hervorragend für das Gießen von 3D-gedruckten Kunststoffteilen geeignet
- › Universelle Anwendung für Klammerprothesen und Kombitechniken
- › Hervorragende Polierbarkeit sowie leichtes Ausarbeiten
- › Optimale Voraussetzungen für das Laserschweißen
- › Systemfreies Arbeiten aufgrund hervorragender Legierungseigenschaften

| MENGE  | REF    |
|--------|--------|
| 1000 g | 132200 |



**✦ DIASTAR**

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

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

| AUSFÜHRUNG  | REF    |
|-------------|--------|
| 1 Dose 30 g | 271069 |