



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 ³
Solidus-Liquidus-Intervall	1305 - 1400 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1500 - 1550 °C
WAK (20-600 °C)	14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
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 ³
Solidus-Liquidus-Intervall	1310 - 1410 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1480 - 1530 °C
WAK (20-600 °C)	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
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 ³
Solidus-Liquidus-Intervall	1370 - 1435 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1535 - 1590 °C
WAK (20-600 °C)	14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
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 ³
Solidus-Liquidus-Intervall	1300 - 1370 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1470 - 1520 °C
WAK (20-600 °C)	15,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
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 ³
Solidus-Liquidus-Intervall	1290 - 1350 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1450 - 1500 °C
WAK (20-600 °C)	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
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 ³
Solidus-Liquidus-Intervall	1310 - 1410 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1510 - 1560 °C
WAK (20-600 °C)	14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
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 ³
Solidus-Liquidus-Intervall	1170 - 1390 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1490 - 1540 °C
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

**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 ³
Solidus-Liquidus-Intervall	1200 - 1385 °C
Vorwärmtemperatur	850 - 950 °C
Gießtemperatur	1485 - 1540 °C
WAK (20-600 °C)	14,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Laserschweißbar	Ja
Typ (DIN EN ISO 22674)	5

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 ³
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 anspruchsvolle 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