

## **Инструкция по эксплуатации**

**Сплавы для производства стоматологических протезов:  
Старбонд Ни (Starbond Ni),  
Модельстар С (Modelstar S),  
Старбонд КоС (Starbond CoS)**

производства фирмы:

**«С энд С Шефтнер ГмбХ» (S&S Scheftner GmbH), Германия**

Информация получена с официального сайта  
Федеральной службы по надзору в сфере здравоохранения  
[www.gosdravnadzor.ru](http://www.gosdravnadzor.ru)

**Продукт: Starbond Ni** Нанесенный сплав на базе никеля, хрома и молибдена для производства съемных и постоянных зубных протезов. В соответствии с положениями стандарта ISO 6871-1 сплав не содержит бериллия.

Данный сплав подлежит применению со стороны квалифицированного и обученного в предусмотренной для этого области персонала.

Моделировка:

Для обеспечения безопасного вытекания объекта моделировки толщина стенок колпачка не должна превышать 0,5 мм. Литьевые каналы задаются обычным образом. При изготовлении массивных коронок сплошной отливки и мостовых элементов рекомендуется применение сборательного резервуара.

Паковка:

Starbond Ni совместим со всеми известными паковочными массами под модельное литье, которые могут быть прогреты до 1.030 °C. При выпаривании и прогреве подлежат соблюдению рекомендации производителя паковочных масс, в т. ч. время выдержки.

Литье:

Starbond Ni подлежит расплавке в керамическом плавильном сосуде/тигеле. При этом необходимо отсасывать литейные пары. Не применять тигель из графита!

Открытая плавка:

С применением ацетилена/кислорода. Необходимо соблюдать указания изготовителя горелки. Чисто отрегулированное пламя предотвращает загрязнение сплава.

Высокочастотная / открытая плавка:

Не применять флюса. После распада последнего предназначенного для литья кубика и спустя приблизительно 2 секунды после исчезновения теней приступить к процессу литья. После литья остудить муфель до комнатной температуры и извлечь ее. Не разрешается резко охлаждать муфель в водяной бане.

Повторное применение предназначенных для литья шариков не рекомендуется, т. к. в процессе расплавления сплава выпариваются активаторы сцепления, важные для соединения металла и керамики. При многократовой расплавке количество данных составных элементов уменьшается, и в результате не может быть гарантировано высокое качество соединения металлокерамики.

Каркасы выполняются обычно с применением фрез из твердых сплавов или же оксида алюминия. Минимальная толщина колпачка может составлять 0,2 - 0,3 мм.

Керамические массы:

Следует обращать внимание на коэффициент теплового расширения /WAK/ применяемой керамической массы. Охлаждения в течение длительного времени не требуется.

Нанесение керамики:

Окисный обжиг в течение 10 минут при 980 °C /при нормальном атмосферном давлении/. После этого очистить каркасы пескоструйным аппаратом с добавлением 110 µm оксида алюминия и, как обычно, с применением дистиллированной воды, ультразвука и пароструйного аппарата. Провести обжиг опок в соответствии с инструкцией по работе с керамикой. После окончания процесса обжига рекомендуется извлечь объект отливки из кофеты только после того, как исчезнет красное каление.

Пайка:

Для Starbond Ni можно применять любые из известных припоев.

Очистка

Starbond Ni подлежит очистке в ультразвуковой бане, с применением пароструйного аппарата.

Упаковка:

Starbond Ni

Емкость в 1000 г

REF 131000

**Продукт: Modelstar S** Модельный литейный сплав на базе кобальта, хрома и молибдена для изготовления съемных зубных протезов. В соответствии с предписаниями стандарта ISO 6871-1 сплав не содержит берилла и никеля.

Данный сплав подлежит применению со стороны квалифицированного и обученного в предусмотренной для этого области персонала.

Паковка:

Modelstar S совместим со всеми известными паковочными массами под модельное литье.

Литье:

Modelstar S подлежит расплавке в керамическом плавильном сосуде/тигеле до распада последнего предназначенного для литья кубика. После этого необходимо вставить муфель в центрифугу и расплавлять сплав до тех пор до исчезновения теней в центре. Спустя 2-3 секунды приступить к процессу литья. По окончании процесса литья остудить муфель до комнатной температуры и извлечь его. Не остужать в водяной бане.

Не применять тигель из графита!

Открытая плавка:

Пламя: ацетилен/кислород. Необходимо соблюдать указания изготовителя горелки. Чисто отрегулированное пламя предотвращает загрязнение сплава. Не применять флюса.

Пайка:

Для Modelstar S можно применять любые из известных припоев. Никогда не паять с золотым или палладиевым припоем.

Очистка

Modelstar S подлежит очистке в ультразвуковой бане, с применением пароструйного аппарата.

Упаковка:

Modelstar S

Емкость в 1000 г

REF 131000

**Продукт: Starbond Co** Модельный литейный сплав и нанесенный сплав на базе кобальта, хрома и молибдена для изготовления съемных зубных протезов. В соответствии с предписаниями стандарта ISO 6871-1 сплав не содержит берилла и никеля

Данный сплав подлежит применению со стороны квалифицированного и обученного в предусмотренной для этого области персонала.

Моделировка:

Для обеспечения безопасного вытекания объекта моделировки толщина стенок колпачка не должна превышать 0,5 мм. Литьевые каналы задаются обычным образом. При изготовлении массивных коронок сплошной отливки и мостовых элементов рекомендуется применение собирательного резервуара.

Паковка:

Starbond Co совместим со всеми известными паковочными массами под модельное литье, которые могут быть прогреты до 1.050 °С. При выпаривании и прогреве подлежат соблюдению рекомендации производителя паковочных масс, в т. ч. время выдержки.

Литье:

Starbond Co подлежит расплавке в керамическом плавильном сосуде/тигеле. При этом необходимо отсасывать литейные пары. Не применять тигель из графита!

Открытая плавка:

С применением ацетилен/кислорода. Необходимо соблюдать указания изготовителя горелки. Чисто отрегулированное пламя предотвращает загрязнение сплава.

Высокочастотная / Открытая плавка:

Не применять флюса. После распада последнего предназначенного для литья кубика и спустя приблизительно 2 секунды после исчезновения теней начать процесс литья. После литья остудить муфель до комнатной температуры и извлечь ее. Не разрешается резко охлаждать муфель в водяной бане.

Повторное применение предназначенных для литья шариков не рекомендуется, т. к. в процессе расплавления сплава выпариваются активаторы сцепления, важные для соединения металла и керамики. При многократной расплавке количество данных составных элементов уменьшается, и в результате не может быть гарантировано высокое качество соединения металлокерамики.

Каркасы выполняются обычно с применением фрез из твердых сплавов или же оксида алюминия. Минимальная толщина колпачка может составлять 0,2 - 0,3 мм.

Керамические массы:

Следует обращать внимание на коэффициент теплового расширения /WAK/ применяемой керамической массы. В том случае, если он меньше 13,8, рекомендуется дентиновый обжиг с длительным охлаждением.

Нанесение керамики:

Окисный обжиг в течение 10 минут при 980 °С /при нормальном атмосферном давлении/. После этого очистить каркасы пескоструйным аппаратом с добавлением 250 µm оксида

алюминия и, как обычно, с применением дистиллированной воды, ультразвука и пароструйного аппарата. Провести обжиг опок в соответствии с инструкцией по работе с керамикой. После окончания процесса обжига рекомендуется извлечь объект отливки из кюветы только после того, как исчезнет красное каление.

Пайка:

Für Starbond Co можно применять любые из известных припоев. Никогда не паять с золотым или палладиевым припоем.

Упаковка:

Starbond Co

Упаковка в 1000 г

REF 132000

Примененные промышленные

стандарты /Германии/:

DIN EN ISO 6871-1 / B1 2000

DIN EN 1641: 2004

DIN EN ISO 16744:2003

DIN EN 980: 2003

Производитель:

S & S Scheftner GmbH

Гонзенхаймер Штрассе 56а

55126 Майнц

Германия

Генеральный директор  
ООО «Энигма Дент»



Терешонков А.В.

Ирина Буверова



Информация получена с официального сайта  
Федеральной службы по надзору в сфере здравоохранения

[www.goszdravnadzor.ru](http://www.goszdravnadzor.ru)