



Modelstar S

Instrucțiuni de utilizare

PRODUS: MODELSTAR S

Aliaj de cobalt-crom molibden pentru turnarea de modele în vederea realizării de restaurări dentare amovibile. Conform dispozițiilor normei ISO 22674, aliajul se încadrează în categoria Tip 5.

Fără beriliu, nichel și cadmiu.

Acest aliaj se va folosi de către personal calificat și instruit pentru domeniul de utilizare prevăzut.

ANALIZA COMPOZIȚIEI ÎN % DIN MASĂ:

Co	Cr	Mo	Alte componente < 1%
62,7%	29%	6%	C, Fe, Si, Mn

PROPRIETĂȚILE ALIAJULUI (VALORI ORIENTATIVE)

Limită de curgere (Rp0.2)	510-600 MPa	Densitate	8.4 g/cm ³
Rezistență la tracțiune	770-780 MPa	Interval de topire	1170 – 1390 °C
Întindere critică	> 3 %	Temperatură de turnare	1490 – 1540 °C
Modul de elasticitate	200-230 GPa	Temperatură de preîncălzire	850-950 °C
Duritate Vickers	355 HV 10	Potrivit pentru sudură cu laser	da

INDICAȚII DE SIGURANȚĂ

Pulberea metalică dăunează sănătății. În timpul finisării și sablării se va folosi instalația de aspirație și se va purta mască de protecție a respirației!

AMBALARE:

Modelstar S este compatibil cu toate masele de ambalare pentru turnarea de modele disponibile pe piață (de ex. S&S Modelcast S). Temperatură de preîncălzire: 850-950°C.

TURNARE:

Modelstar S se încălzește într-un creuzet ceramic pentru topit, până când ultimul cub se topește; apoi, se introduce mufla în centrifugă și se topește aliajul, până când dispar nuanțele de umbră din centru. După 2-3 secunde se inițiază procedeul de turnare. După turnare, mufla se lasă să se răcească până la temperatura camerei și se dezambalează.

A nu se răci în baie de apă. A nu se folosi creuzete din grafit!

TOPIRE CU FLACĂRĂ DESCHISĂ:

Se realizează cu acetilenă sau cu propan / oxigen. Se vor respecta instrucțiunile producătorului arzătorului. O flacără reglată corect împiedică contaminarea aliajului. A nu se folosi fondanți.

LIPIRE:

Pentru Modelstar S se pot folosi aliaje de lipit disponibile pe piață (de ex. Starbond Lot).

SUDURĂ CU LASER:

Ca material de adaos se pot folosi sârme pentru sudură cu laser compatibile cu aliajul, disponibile pe piață (de ex. S&S Scheftner StarWire).

Se vor respecta parametrii de sudură recomandați de producătorul aparatului de sudură cu laser folosit.

EFACTE SECUNDARE:

cum ar fi alergiile la componente sau la aliajul în sine, sau senzații neplăcute de natură electrochimică sunt posibile în cazuri izolate foarte rare.

INTERACȚIUNI:

În caz de contact ocluzal sau aproximal al unor aliaje diferite, este posibil să apară senzații neplăcute de natură electrochimică în cazuri izolate foarte rare.

CONTRAINDICĂȚII:

În caz de incompatibilități dovedite, de alergii la componentele aliajului.

GARANȚIE:

Recomandările noastre tehnice de utilizare, indiferent dacă sunt făcute pe cale verbală, scrisă sau pe calea unor instrucțiuni practice, se bazează pe propriile noastre experiențe și teste, putând deci fi luate în considerare doar ca valori orientative. Produsele noastre sunt într-o permanentă dezvoltare. Din acest motiv, ne rezervăm dreptul de a le modifica atât construcția cât și compoziția.

AMBALAJ:

Modelstar S Doză de 1000 g REF 132100

NORME APLICATE:

DIN EN ISO 14971, DIN EN ISO 22674, DIN EN 15223, DIN EN 1041, DIN EN 1641

Fabricant:

S&S SCHEFTNER GMBH

Dekan-Laist-Str. 52, 55129 Mainz / Germany

Tel.: + 49 (0) 6131 - 94 71 40, Fax: + 49 (0) 6131 - 947 14 40

CE 0482

Stadiu: 2015-04