



MODELSTAR 5

CoCr - Stop do odlewania całego spektrum ruchomych uzupełnień protetycznych, począwszy do protez kłamrowych aż do prac kombinowanych.

- › Nie zawierające niklu, berylu, ołowiu i kadmu.
- › Typ 5 wg DIN EN ISO 22674
- › Najwyższy stopień czystości
- › Biokompatybilny, o wysokiej odporności na korozję
- › Niewielkie przewodnictwo cieplne oraz gwarancja wysokiego komfortu użytkownika
- › Skład: Co: 62,7 % Cr: 29 % Mo: 6 % C,Fe,Si,Mn: <1 %

ZALETY DLA TECHNIKÓW DENTYSTYCZNYCH:

- › Doskonale nadaje się do odlewania elementów drukowanych w drukarkach 3D z tworzyw sztucznych
- › Dowolna metoda pracy z uwagi na doskonałe właściwości stopu
- › Uniwersalne zastosowanie do protez kłamrowych i prac kombinowanych
- › Doskonale właściwości polerskie oraz łatwa obróbka
- › Optymalne warunki dla spawania laserowego
- › Duża elastyczność zastosowania i łatwe topienie, brak iskrzenia

DANE TECHNICZNE:	
Gr. plastyczn. (Rp 0.2)	510 - 600 MPa
Wytrzymałość na rozciąganie	770 - 780 MPa
Granica zerwania	>3 %
Moduł elastyczności	200 - 230 GPa
Twardość wg Vickersa	355 HV 10
Gęstość	8,4 g/cm ³
Przedział płynności	1170 - 1390 °C
Temperatura podgrzewania	850 - 950 °C
Temperatura odlewania	1490 - 1540 °C
Zgrzewany laserowo	Tak
Typ (DIN EN ISO 22674)	5

ILOŚĆ	NR KATALOGOWY
1000 g	132100
250 g	132250



STARBOND CO

CoCr - Stop odlewniczy do odlewania protez szkieletowych (możliwe napalenie), wymagających prac kombinowanych i delikatnych konstrukcji kłamrowych).

- › Nie zawierający niklu, berylu, ołowiu i kadmu.
- › Typ 5 wg DIN EN ISO 22674
- › Najwyższy stopień czystości
- › Biokompatybilny, o wysokiej odporności na korozję
- › Niewielkie przewodnictwo cieplne oraz gwarancja wysokiego komfortu użytkownika
- › Duża twardość
- › Skład: Co: 62 % Cr: 30 % Mo: 5,5 % Si: 1 % C,Fe,Mn: <1 %

ZALETY DLA TECHNIKÓW DENTYSTYCZNYCH:

- › Uniwersalne zastosowanie do protez kłamrowych, prac kombinowanych i uzupełnień ceramicznych.
- › Doskonale nadaje się do odlewania elementów drukowanych w drukarkach 3D z tworzyw sztucznych
- › Dowolna metoda pracy z uwagi na doskonałe właściwości stopu
- › Doskonale właściwości polerskie oraz łatwa obróbka
- › Optymalne warunki dla spawania laserowego
- › Duża elastyczność zastosowania i łatwe topienie, brak iskrzenia.

DANE TECHNICZNE:	
Gr. plastyczn. (Rp 0.2)	500 MPa
Wytr. na rozciąganie	760 MPa
Granica zerwania	6 %
Moduł elastyczności	250 GPa
Twardość wg Vickersa	380 HV 10
Gęstość	8,1 g/cm ³
Przedział płynności	1200 - 1385 °C
Temperatura podgrzewania	850 - 950 °C
Temperatura odlewania	1485 - 1540 °C
WRC (20 - 600 °C)	14,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Zgrzewany laserowo	Tak
Typ (DIN EN ISO 22674)	5

ILOŚĆ	NR KATALOGOWY
1000 g	132000



MOGUCAST EH

CoCr - Stop do odlewania protez szkieletowych, delikatnych protez kłamrowych oraz wymagających prac kombinowanych.

- › Nie zawierające niklu, berylu, ołowiu i kadmu.
- › Typ 5 wg DIN EN ISO 22674
- › Najwyższy stopień czystości
- › Biokompatybilny, o wysokiej odporności na korozję
- › Niewielkie przewodnictwo cieplne oraz gwarancja wysokiego komfortu użytkownika
- › Skład: Co: 62 % Cr: 25 % W: 9 % Nb: 2 % C,V,Mo,Mn,Si: <1 %

ZALETY DLA TECHNIKÓW DENTYSTYCZNYCH:

- › Szczególnie nadający się do delikatnych odlewów protez kłamrowych
- › Idealny stop do prac dentystycznych, wystawionych na działanie ekstremalnych obciążeń
- › Doskonale nadaje się do odlewania elementów drukowanych w drukarkach 3D z tworzyw sztucznych
- › Doskonale właściwości polerskie oraz łatwa obróbka
- › Optymalne warunki dla spawania laserowego
- › Praca wolna od systemu z uwagi na doskonałe właściwości stopu

ILOŚĆ	NR KATALOGOWY
1000 g	132200

DANE TECHNICZNE:	
Gr. plastyczn. (Rp 0.2)	662 MPa
Wytr. na rozciąganie	877 MPa
Granica zerwania	>4 %
Moduł elastyczności	200 - 210 GPa
Twardość wg Vickersa	420 HV 10
Gęstość	8,7 g/cm ³
Przedział płynności	1320 - 1400 °C
Temperatura podgrzewania	850 - 950 °C
Temperatura odlewania	1500 - 1550 °C
Zgrzewany laserowo	Tak
Typ (DIN EN ISO 22674)	5

BLACK DIAMOND

Diamantowa pasta polerska do wszystkich stopów dentystycznych, w tym do NPM i tytanu.

- › Nie natłuszcza (nie pozostawia zabrudzeń)
- › Ekonomiczna i wydajna
- › Doskonale rezultaty polerowania



ILOŚĆ	NR KATALOGOWY
450 g	271071

STARWIRE

CoCr-Drut do spawania laserowego.

- › Nie zawiera berylu i kadmu.
- › Długość 4,3 m (opakowanie XXL). Możliwość napalania.
- › Skład: Co: 65 % Cr: 28 %, Mo: 5,5 % C, Si, Fe, Mn, Ni: <1 %

ILOŚĆ	NR KATALOGOWY
4,3 m x Ø 0,5 mm	121500
4,3 m x Ø 0,35 mm	121600

DIASTAR

All-in-One, diamentowa pasta polerska do metali, ceramik, cyrkonu, kompozytów, tworzyw sztucznych i akryli.

- › Bardzo wysoka zawartość diamentu
- › Konsystencja twardej pasty zapewnia wydajne dozowanie
- › Brak rozpryskiwania i rozmazywania
- › Nie nadaje się do stosowania wewnątrzustnego



ILOŚĆ	NR KATALOGOWY
30 g	271069
5 g	271065



WYŁĄCZNY DYSTRYBUTOR:

AllDentPharm
PARTNER GODNY ZAUFANIA

AllDentPharm Sp. z o.o.
ul. Szczecińska 61/67
91-222 Łódź

tel.: +48 42 683 36 35
+48 600 399 755

info@alldentpharm.pl
www.alldentpharm.pl

Scheftner
Dental Alloys

S&S Scheftner GmbH
Dekan-Laist-Str. 52
55129 Mainz / Germany

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

service@scheftner.dental
www.scheftner.dental

Scheftner
Dental Alloys



STOPY ODLEWNICZE NIE ZAWIERAJĄCE METALI SZLACHETNYCH

Nasze stopy metali nieszlachetnych charakteryzują się doskonałą odpornością na warunki panujące w jamie ustnej i znakomitymi właściwościami mechanicznymi.

Różne składy gwarantują możliwość wykonania wszelkich wskazań protetycznych.

Niezależnie od tego, czy licuje się ceramiką czy akrylem, odlewa protezy szkieletowe i podbudowy, nasze stopy dają wysoce estetyczne i naturalne rezultaty w doskonałej jakości.



DANE TECHNICZNE:	
Gr. plastyczn. (Rp 0.2)	650 MPa
Wytrż. na rozciąganie	910 MPa
Granica zerwania	8 %
Moduł elastyczności	200 GPa
Twardość wg Vickersa	280 HV 10
Gęstość	8,8 g/cm ³
Przedział płynności	1305 - 1400 °C
Temperatura podgrzewania	850 - 950 °C
Temperatura odlewania	1500 - 1550 °C
WRC (20 - 600 °C)	14,0 × 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Zgrzewany laserowo	Tak
Typ (DIN EN ISO 22674)	5

★ STARBOND COS

CoCrWMo - Stop przeznaczony do licowania ceramiką konwencjonalną i wysokotopliwą (o niskim współczynniku skurczu).

- ▶ Nie zawiera niklu, ołowiu, berylu i kadmu
- ▶ Typ 5 wg DIN EN ISO 22674
- ▶ Najwyższy stopień czystości
- ▶ Biokompatybilny, o wysokiej odporności na korozję
- ▶ Skład: Co: 59 % Cr: 25 % W: 9,5 % Mo: 3,5 % Si: 1 % C, Fe, Mn, N: <1 %

ZALETY DLA TECHNIKÓW DENTYSTYCZNYCH:

- ▶ Szeroki zakres zastosowań
- ▶ Bardzo dobre właściwości stopów umożliwiają dowolną metodę pracy
- ▶ Doskonałe właściwości polerskie oraz bezproblemowa obróbka między innymi dzięki niskiej twardości, wynoszącej 280 HV10
- ▶ WRC o wartości 14,0 gwarantuje elastyczność w doborze ceramiki oraz bezpieczne licowanie
- ▶ W zależności od rodzaju ceramiki brak koniecznej fazy schładzania
- ▶ Doskonałe wiązanie metalu z ceramiką, także bez użycia środków wiążących
- ▶ Brak konieczności oksydacji
- ▶ Optymalne warunki dla spawania laserowego
- ▶ Duża elastyczność zastosowania i łatwe topienie, brak iskrzenia.

ILOŚĆ	NR KATALOGOWY
1000 g	133000
250 g	133250



DANE TECHNICZNE:	
Gr. plastyczn. (Rp 0.2)	610 MPa
Wytrż. na rozciąganie	830 MPa
Granica zerwania	10 %
Moduł elastyczności	190 GPa
Twardość wg Vickersa	285 HV 10
Gęstość	8,7 g/cm ³
Przedział płynności	1310 - 1410 °C
Temperatura podgrzewania	850 - 950 °C
Temperatura odlewania	1480 - 1530 °C
WRC (20 - 600 °C)	14,4 × 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Zgrzewany laserowo	Tak
Typ (DIN EN ISO 22674)	4

★ STARBOND EASY

CoCrW - Stop przeznaczony do licowania ceramiką konwencjonalną i wysokotopliwą (o niskim współczynniku skurczu).

- ▶ Nie zawiera niklu, ołowiu, berylu i kadmu
- ▶ Typ 4 wg DIN EN ISO 22674
- ▶ Najwyższy stopień czystości
- ▶ Biokompatybilny, o wysokiej odporności na korozję
- ▶ Skład: Co: 61 % Cr: 27,5 % W: 8,5 % Si: 1,6 % C, Mn, Fe: <1 %

ZALETY DLA TECHNIKÓW DENTYSTYCZNYCH:

- ▶ Bardzo dobre właściwości stopów umożliwiają dowolną metodę pracy
- ▶ Doskonałe właściwości polerskie oraz bezproblemowa obróbka między innymi dzięki niskiej twardości, wynoszącej 285 HV10
- ▶ WRC o wartości 14,4 gwarantuje elastyczność w doborze ceramiki oraz bezpieczne licowanie
- ▶ W zależności od rodzaju ceramiki brak koniecznej fazy schładzania
- ▶ Doskonałe wiązanie metalu z ceramiką, także bez użycia środków wiążących
- ▶ Brak konieczności oksydacji
- ▶ Optymalne warunki dla spawania laserowego
- ▶ Duża elastyczność zastosowania i łatwe topienie, brak iskrzenia

ILOŚĆ	NR KATALOGOWY
1000 g	140000
250 g	140250

★ MOGUCERA C

CoCrMo - Stop przeznaczony do licowania ceramiką konwencjonalną i wysokotopliwą (o niskim współczynniku skurczu).

- ▶ Nie zawiera niklu, ołowiu, berylu i kadmu
- ▶ Typ 5 wg DIN EN ISO 22674.
- ▶ Najwyższy stopień czystości
- ▶ Biokompatybilny, o wysokiej odporności na korozję
- ▶ Skład: Co: 65 % Cr: 28 % Mo: 5 % Mn: 1 % C, Si: <1 %

ZALETY DLA TECHNIKÓW DENTYSTYCZNYCH:

- ▶ Bardzo dobre właściwości stopów umożliwiają dowolną metodę pracy
- ▶ Doskonałe właściwości polerskie oraz bezproblemowa obróbka między innymi dzięki niskiej twardości, wynoszącej 300 HV10
- ▶ WRC o wartości 14,1 gwarantuje elastyczność w doborze ceramiki oraz bezpieczne licowanie
- ▶ W zależności od rodzaju ceramiki brak koniecznej fazy schładzania
- ▶ Doskonałe wiązanie metalu z ceramiką, także bez środków wiążących
- ▶ Brak konieczności oksydacji
- ▶ Optymalne warunki dla spawania laserowego
- ▶ Duża elastyczność zastosowania i łatwe topienie, brak iskrzenia.

ILOŚĆ	NR KATALOGOWY
1000 g	138000



DANE TECHNICZNE:	
Gr. plastyczn. (Rp 0.2)	508 MPa
Wytrż. na rozciąganie	795 MPa
Granica zerwania	9 %
Moduł elastyczności	209 GPa
Twardość wg Vickersa	300 HV 10
Gęstość	8,3 g/cm ³
Przedział płynności	1370 - 1435 °C
Temperatura podgrzewania	850 - 950 °C
Temperatura odlewania	1535 - 1590 °C
WRC (20 - 600 °C)	14,1 × 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Zgrzewany laserowo	Tak
Typ (DIN EN ISO 22674)	5

★ STARBOND LFC

CoCrFe - Stop przeznaczony do licowania ceramiką niskotopliwą.

- ▶ Nie zawiera niklu, ołowiu, berylu i kadmu
- ▶ Typ 4 nach DIN EN ISO 22674
- ▶ Najwyższy stopień czystości
- ▶ Biokompatybilny, o wysokiej odporności na korozję
- ▶ Skład: Co: 34 % Cr: 28,5 % Fe: 30 % Mo: 5 % Si: 1 % Mn: 1 % N, C: <1 %

ZALETY DLA TECHNIKÓW DENTYSTYCZNYCH:

- ▶ Bardzo dobre właściwości stopów umożliwiają dowolną metodę pracy
- ▶ Doskonałe właściwości polerskie oraz bezproblemowa obróbka między innymi dzięki niskiej twardości, wynoszącej 315 HV10
- ▶ Elastyczność w doborze ceramiki i bezpieczne licowanie
- ▶ W zależności od rodzaju ceramiki brak koniecznej fazy schładzania
- ▶ Doskonałe wiązanie metalu z ceramiką, także bez środków wiążących
- ▶ Brak konieczności oksydacji
- ▶ Optymalne warunki dla spawania laserowego
- ▶ Duża elastyczność zastosowania i łatwe topienie, brak iskrzenia
- ▶ Szerokie spektrum zastosowań, między innymi także na mosty o dużej rozpiętości.

ILOŚĆ	NR KATALOGOWY
1000 g	134000
250 g	134250



DANE TECHNICZNE:	
Gr. plastyczn. (Rp 0.2)	580 MPa
Wytrż. na rozciąganie	860 MPa
Granica zerwania	11 %
Moduł elastyczności	195-205 GPa
Twardość wg Vickersa	315 HV 10
Gęstość	8,1 g/cm ³
Przedział płynności	1300 - 1370 °C
Temperatura podgrzewania	850 - 950 °C
Temperatura odlewania	1470 - 1520 °C
WRC (20 - 600 °C)	15,9 × 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Zgrzewany laserowo	Tak
Typ (DIN EN ISO 22674)	4

★ MOGUCERA N

NiCr - Stop do licowania ceramiką konwencjonalną i wysokotopliwą (o niskim współczynniku skurczu).

- ▶ Nie zawiera ołowiu, berylu i kadmu
- ▶ Typ 4 wg DIN EN ISO 22674.
- ▶ Najwyższy stopień czystości
- ▶ Biokompatybilny, o wysokiej odporności na korozję
- ▶ Skład: Ni: 62 % Cr: 24 % Mo: 11 % Si: 1,6 % Mn: <1 %

ZALETY DLA TECHNIKÓW DENTYSTYCZNYCH:

- ▶ Szeroki zakres zastosowań
- ▶ Doskonała topliwość i parametry odlewnicze
- ▶ Bardzo dobre właściwości stopów umożliwiają dowolną metodę pracy
- ▶ Doskonałe właściwości polerskie oraz bezproblemowa obróbka między innymi dzięki niskiej twardości, wynoszącej 245 HV10
- ▶ Elastyczność w doborze ceramiki i bezpieczne licowanie
- ▶ W zależności od rodzaju ceramiki brak konieczności schładzania
- ▶ Doskonałe wiązanie metalu z ceramiką, także bez śr. wiążących
- ▶ Brak konieczności oksydowania
- ▶ Optymalne warunki do spawania laserowego
- ▶ Duża elastyczność zastosowania i łatwe topienie, brak iskrzenia.

ILOŚĆ	NR KATALOGOWY
1000 g	139000



DANE TECHNICZNE:	
Gr. plastyczn. (Rp 0.2)	379 MPa
Wytrż. na rozciąganie	664 MPa
Granica zerwania	8 %
Moduł elastyczności	200 GPa
Twardość wg Vickersa	245 HV 10
Gęstość	8,3 g/cm ³
Przedział płynności	1290 - 1350 °C
Temperatura podgrzewania	850 - 950 °C
Temperatura odlewania	1450 - 1500 °C
WRC (20 - 600 °C)	14,4 × 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Zgrzewany laserowo	Tak
Typ (DIN EN ISO 22674)	4

★ STARBOND NI

NiCr - Stop przeznaczony do licowania ceramiką konwencjonalną i wysokotopliwą (o niskim współczynniku skurczu).

- ▶ Nie zawiera ołowiu, berylu i kadmu
- ▶ Typ 3 wg DIN EN ISO 22674.
- ▶ Najwyższy stopień czystości
- ▶ Biokompatybilny, o wysokiej odporności na korozję
- ▶ Skład: Ni: 60,7 % Cr: 24 % Mo: 11 % Fe: 1,5 % Si: 1,8 % C: <1 %

ZALETY DLA TECHNIKÓW DENTYSTYCZNYCH:

- ▶ Bardzo dobre właściwości stopów umożliwiają dowolną metodę pracy
- ▶ Doskonałe właściwości polerskie i łatwa obróbka dzięki niskiej twardości, wynoszącej 200 HV10
- ▶ Elastyczność w doborze ceramiki i bezpieczne licowanie
- ▶ W zależności od ceramiki brak konieczności schładzania
- ▶ Doskonałe wiązanie metalu z ceramiką, także bez śr. wiążących
- ▶ Brak konieczności oksydowania
- ▶ Optymalne warunki do spawania laserowego
- ▶ Duża elastyczność zastosowania i łatwe topienie, brak iskrzenia.

ILOŚĆ	NR KATALOGOWY
1000 g	131000



DANE TECHNICZNE:	
Gr. plastyczn. (Rp 0.2)	340 - 355 MPa
Wytrż. na rozciąganie	490 - 510 MPa
Granica zerwania	5 %
Moduł elastyczności	200 GPa
Twardość wg Vickersa	200 HV 10
Gęstość	8,2 - 8,3 g/cm ³
Przedział płynności	1310 - 1410 °C
Temperatura podgrzewania	850 - 950 °C
Temperatura odlewania	1510 - 1560 °C
WRC (20 - 600 °C)	14,0 × 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Zgrzewany laserowo	Tak
Typ (DIN EN ISO 22674)	3