



CARATTERISTICHE TECNICHE:	
Limite elastico (Rp0.2)	510 - 600MPa
Resistenza a trazione	770 - 780MPa
All. a rottura	>3%
Modulo di elasticità	200 - 230GPa
Durezza Vickers	355 HV 10
Densità	8,4 g/cm ³
Intervallo di fusione	1170 - 1390°C
Temperatura di preriscaldamento	850 - 950°C
Temperatura di colata	1490 - 1540°C
Saldabile al laser	Si
Tipo (DIN EN ISO 22674)	5

MODELSTAR S

Lega Co-Cr adatta a tutti i tipi di scheletrati: combinati fissi/removibili o fissati con ganci.

- › Priva di nickel, berillio, cadmio e piombo
- › Tipo 5 secondo la classificazione DIN EN ISO 22674
- › Elevato grado di purezza
- › Biocompatibile ed estremamente resistente alla corrosione
- › Massimo comfort d'uso in bocca, dovuto alla bassa conduttività termica e al peso ridotto
- › Composizione:
Co: 62,7% Cr: 29% Mo: 6% C,Fe,Si,Mn: <1%

VANTAGGI PER I TECNICI DENTALI:

- › Eccellente per la fusione di restauri in resina stampati in 3D
- › Molto gradita ai pazienti per la bassa conduttività termica
- › Adatta ad ogni metodologia di lavoro grazie alle proprietà della lega
- › Fasi di politura e finalizzazione particolarmente agevoli
- › Ottima predisposizione per la saldatura con laser
- › Massima flessibilità negli usi e fusione agevole senza scintille

QUANTITÀ PER CONFEZIONE	REF
1000g	132100
250g	132250



CARATTERISTICHE TECNICHE:	
Limite elastico (Rp0.2)	500MPa
Resistenza a trazione	760MPa
All. a rottura	6%
Modulo di elasticità	250GPa
Durezza Vickers	380 HV 10
Densità	8,1g/cm ³
Intervallo di fusione	1200 - 1385°C
Temperatura di preriscaldamento	850 - 950°C
Temperatura di colata	1485 - 1540°C
CET (20-600°C)	14,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Saldabile al laser	Si
Tipo (DIN EN ISO 22674)	5

STARBOND CO

Lega Co-Cr per scheletrati (ceramizzabile) per sofisticate lavorazioni combinate e per strutture con ganci sottili.

- › Priva di nickel, berillio, cadmio e piombo
- › Tipo 5 secondo la classificazione DIN EN ISO 22674.
- › Elevato grado di purezza
- › Biocompatibile ed estremamente resistente alla corrosione
- › Massimo confort d'uso in bocca, dovuto alla bassa conduttività termica
- › Alta resistenza elastica
- › Composizione:
Co: 62% Cr: 30% Mo: 5,5% Si: 1% C,Fe Mn:<1%

VANTAGGI PER I TECNICI DENTALI:

- › Universalmente utilizzabile, sia per protesi con ganci sia per tecniche combinate
- › Eccellente per la tecnica di fusione di parti plastiche in 3D
- › Adatta ad ogni metodologia di lavoro grazie alle proprietà della lega
- › Fasi di politura e rifinitura particolarmente agevoli
- › Ottima predisposizione per la saldatura con laser
- › Massima flessibilità negli usi e fusione agevole senza scintille

QUANTITÀ PER CONFEZIONE	REF
1000g	132000



CARATTERISTICHE TECNICHE:	
Limite elastico (Rp0.2)	662MPa
Resistenza a trazione	877MPa
All. a rottura	>4%
Modulo di elasticità	200 - 210GPa
Durezza Vickers	420 HV 10
Densità	8,7g/cm ³
Intervallo di fusione	1320 - 1400°
Temperatura di preriscaldamento	850 - 950°C
Temperatura di colata	1500 - 1550°C
Saldabile al laser	Si
Tipo (DIN EN ISO 22674)	5

STARBOND LOT

Barrette per saldatura per tutte le leghe Starbond.

- › Priva di nickel, berillio, cadmio e piombo
- › Garantisce connessioni prive di tensione
- › Compatibile con la ceramizzazione
- › Temperatura di lavorazione: 1200-1240°
- › Composizione:
Co: 61,5% Cr: 30% Mo: 4% Si: 3,5% B,C,Mn,Fe: <1%

QUANTITÀ P. C.	REF
25g	121525
5g	121526



DIASTAR

Pasta lucidante diamantati all-in-one per metalli, ceramiche, zirconio, compositi e plastica.

- › Contenuto di diamante molto alto
- › Consistenza di pasta dura, quindi dosaggio più efficiente
- › No schizzi e sbavature
- › Non adatto per uso intraorale!

QUANTITÀ P. C.	REF
30g	271069
5g	271065



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

MOGUCAST EH

Lega Co-Cr per protesi removibili combinate e delicate protesi scheletrati con ganci.

- › Priva di nickel, berillio, cadmio e piombo
- › Tipo 5 secondo la classificazione DIN EN ISO 22674
- › Elevato grado di purezza
- › Biocompatibile ed estremamente resistente alla corrosione
- › Massimo confort di utilizzo in bocca, dovuto alla bassa conduttività termica
- › Elevata resistenza elastica
- › Composizione:
Co: 62% Cr: 25% W: 9% Nb:2% C,V,Mo,Mn,Si:<1%

VANTAGGI PER I TECNICI DENTALI:

- › Particolarmente adatta per strutture removibili molto sottili
- › Lega ideale per lavorati esposti a carichi molti alti
- › Eccellente per la fusione di restauri in resina stampati in 3D
- › Fasi di politura e finalizzazione particolarmente agevoli
- › Ottima predisposizione per la saldatura con laser
- › Massima flessibilità nei sistemi di lavorazione dovuta alle ottime proprietà della lega

QUANTITÀ	REF
1000g	132200

STARSOLDER

Barrette per saldatura universali pronte all'uso per tutte le leghe non preziose.

- › Priva di berillio, cadmio e piombo
- › Garantisce connessioni prive di tensione
- › Compatibile con la ceramizzazione
- › Temperatura di lavorazione: 1100-1150°
- › Composizione:
Co: 50% Cr: 18% Ni: 17% Si: 8% W: 4,5% B,C,Fe: <1%

QUANTITÀ P. C.	REF
25g	121515
5g	121516



STARWIRE

Cavo CoCr per saldatura laser.

- › Priva di Be, Cd e Pb
- › Lunghezza 4,3m (XXL-Pack)
- › Adatto per la ceramizzazione
- › Composizione:
Co: 65% Cr: 28% Mo: 5,5% C,Si,Fe,Mn,Ni: <1%

QUANTITÀ P. C.	REF
4,3m x Ø0,5mm	121500
4,3m x Ø0,35mm	121600

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

E-Mail: service@scheftner.dental
online: www.scheftner.dental



LEGHE DENTALI NON PREZIOSE

Le nostre leghe dentali non preziose sono caratterizzate da un'eccellente resistenza e da straordinarie proprietà meccaniche. L'ampia varietà della nostra offerta consente di eseguire ogni tipo di lavorazione secondo le tecniche più utilizzate. Che si tratti di lavorati per ceramica o acrilico, di scheletrati o di sovrastrutture non fa differenza: le nostre leghe producono sempre risultati di qualità eccellente dal punto di vista dell'estetica e della naturalezza.



CARATTERISTICHE TECNICHE:	
Limite elastico (Rp0.2)	650MPa
Resistenza a trazione	910MPa
All. a rottura	8%
Modulo di elasticità	200GPa
Durezza Vickers	280 HV 10
Densità	8,8 g/cm ³
Intervallo di fusione	1305 - 1400°C
Temperatura di preriscaldamento	850 - 950°C
Temperatura di colata	1500 - 1550°C
CET (20-600°C)	14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Saldabile al laser	Si
Tipo (DIN EN ISO 22674)	5

STARBOND COS

Lega CoCrWMo ceramizzabile con ceramiche convenzionali ad alta temperatura di fusione (ad espansione ridotta).

- Priva di nickel, berillio, piombo e cadmio
- Tipo 5 secondo la classificazione DIN EN ISO 22674
- Elevato grado di purezza
- Biocompatibile ed estremamente resistente alla corrosione
- Composizione:
Co: 59% Cr: 25% W: 9,5% Mo: 3,5% Si: 1% C,Fe,Mn,N: <1%

VANTAGGI PER I TECNICI DENTALI:

- Indicata per un'ampia gamma di usi
- Adatta ad ogni metodologia di lavoro grazie alle proprietà della lega
- Fasi di politura e di rifinitura particolarmente agevoli grazie a una durezza di 280 HV 10
- Il CET di 14,0 garantisce grande flessibilità nella scelta della ceramica
- A seconda della ceramica utilizzata non è necessaria la fase di raffreddamento
- Eccellente adesione metallo/ceramica, anche senza l'utilizzo di bonder
- A seconda dei casi non richiede cottura di ossidazione
- Ottima predisposizione per la saldatura con laser
- Massima flessibilità negli usi e fusione agevole senza scintille

QUANTITÀ PER CONFEZIONE	REF
1000g	133000
250g	133250

MOGUCERA C

Lega CoCrMo ceramizzabile con ceramiche convenzionali ad alta temperatura di fusione (ad espansione ridotta).

- Priva di nickel, berillio, piombo e cadmio
- Tipo 5 secondo la classificazione DIN EN ISO 22674
- Elevato grado di purezza
- Biocompatibile ed estremamente resistente alla corrosione
- Composizione:
Co: 65% Cr: 28% Mo: 5% Mn: 1% C,Si: <1%

VANTAGGI PER I TECNICI DENTALI:

- Le proprietà della lega consentono di lavorare con qualsiasi sistema
- Fasi di politura e di rifinitura particolarmente agevoli grazie a un ridotto valore di durezza di 300 HV 10
- Il CET di 14,1 garantisce grande flessibilità nella scelta della ceramica
- Eccellente adesione metallo/ceramica, anche senza l'utilizzo di bonder
- A seconda dei casi non richiede cottura di ossidazione
- Ottima predisposizione per la saldatura con laser
- Massima flessibilità negli usi e fusione agevole senza scintille

QUANTITÀ PER CONFEZIONE	REF
1000g	138000



CARATTERISTICHE TECNICHE:	
Limite elastico (Rp0.2)	508MPa
Resistenza a trazione	795MPa
All. a rottura	9%
Modulo di elasticità	209GPa
Durezza Vickers	300 HV 10
Densità	8,3g/cm ³
Intervallo di fusione	1370 - 1435°C
Temperatura di preriscaldamento	850 - 950°C
Temperatura di colata	1535 - 1590°C
CET (20-600°C)	14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Saldabile al laser	Si
Tipo (DIN EN ISO 22674)	5

STARBOND LFC

Lega CoCrFe ceramizzabile per ceramiche a bassa temperatura di fusione.

- Priva di nickel, berillio, piombo e cadmio
- Tipo 4 secondo la classificazione DIN EN ISO 22674
- Elevato grado di purezza
- Biocompatibile ed estremamente resistente alla corrosione
- Composizione:
Co: 34% Cr: 28,5% Fe: 30% Mo: 5% Si: 1% Mn: 1% N,C: <1%

VANTAGGI PER I TECNICI DENTALI:

- Adatta a qualsiasi metodologia di lavoro grazie alle ottime proprietà della lega
- Fasi di politura e di rifinitura particolarmente agevoli grazie a un ridotto valore di durezza di 315 HV 10
- Ampia flessibilità nella scelta della ceramica e massima sicurezza nella fase di ceramizzazione
- Eccellente adesione metallo/ceramica, anche senza bonder
- A seconda dei casi non richiede cottura di ossidazione
- Ottima predisposizione per la saldatura laser
- Massima flessibilità negli usi e fusione agevole senza scintille
- Indicata per un'ampia varietà di applicazioni, inclusi ponti di grandi dimensioni

QUANTITÀ PER CONFEZIONE	REF
1000g	134000
250g	134250



CARATTERISTICHE TECNICHE:	
Limite elastico (Rp0.2)	580MPa
Resistenza a trazione	860MPa
All. a rottura	11%
Modulo di elasticità	195-205GPa
Durezza Vickers	315 HV 10
Densità	8,1g/cm ³
Intervallo di fusione	1300 - 1370°C
Temperatura di preriscaldamento	850 - 950°C
Temperatura di colata	1470 - 1520°C
CET (20-600°C)	15,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Saldabile al laser	Si
Tipo (DIN EN ISO 22674)	4



CARATTERISTICHE TECNICHE:	
Limite elastico (Rp0.2)	379MPa
Resistenza a trazione	664MPa
All. a rottura	8%
Modulo di elasticità	200GPa
Durezza Vickers	245 HV 10
Densità	8,3 g/cm ³
Intervallo di fusione	1290 - 1350°C
Temperatura di preriscaldamento	850 - 950°C
Temperatura di colata	1450 - 1500°C
CET (20-600°C)	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Saldabile al laser	Si
Tipo (DIN EN ISO 22674)	4

MOGUCERA N

Lega NiCr ceramizzabile con ceramiche convenzionali ad alta temperatura (bassa espansione).

- Priva di berillio, piombo e cadmio
- Tipo 4 secondo la classificazione DIN EN ISO 22674
- Elevato grado di purezza
- Biocompatibile ed estremamente resistente alla corrosione
- Composizione:
Ni: 62% Cr: 24% Mo: 11% Si: 1,6% Mn: <1%

VANTAGGI PER I TECNICI DENTALI:

- Indicata per un ampio spettro di usi
- Presenta ottime proprietà in fase di fusione e di colata
- Adatta a qualsiasi metodologia di lavoro grazie alle proprietà della lega
- Fasi di politura e di rifinitura particolarmente agevoli grazie a un ridotto valore di durezza di 245 HV 10
- Ampia flessibilità nella scelta della ceramica e massima sicurezza nella fase di ceramizzazione
- Eccellente adesione metallo/ceramica, anche senza bonder
- A seconda dei casi non richiede cottura di ossidazione
- Ottima predisposizione per la saldatura con laser
- Massima flessibilità negli usi e fusione agevole senza scintille

QUANTITÀ PER CONFEZIONE	REF
1000g	139000



CARATTERISTICHE TECNICHE:	
Limite elastico (Rp0.2)	610MPa
Resistenza a trazione	830MPa
All. a rottura	10%
Modulo di elasticità	190GPa
Durezza Vickers	285 HV 10
Densità	8,7 g/cm ³
Intervallo di fusione	1310 - 1410°C
Temperatura di preriscaldamento	850 - 950°C
Temperatura di colata	1480 - 1530°C
CET (20-600°C)	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Saldabile al laser	Si
Tipo (DIN EN ISO 22674)	4

STARBOND EASY

Lega CoCrW ceramizzabile con ceramiche convenzionali ad alta temperatura di fusione (a bassa espansione).

- Priva di nickel, berillio, piombo e cadmio
- Tipo 4 secondo la classificazione DIN EN ISO 22674
- Elevato grado di purezza
- Biocompatibile e altamente resistente alla corrosione
- Composizione:
Co: 61% Cr: 27,5% W: 8,5% Si: 1,6% C,Mn,Fe: <1%

VANTAGGI PER I TECNICI DENTALI:

- Adatta a qualsiasi metodologia di lavoro grazie alle ottime proprietà della lega
- Fasi di politura e di rifinitura particolarmente agevoli grazie a un ridotto valore di durezza di 285 HV 10
- Il CET di 14,4 garantisce grande flessibilità nella scelta della ceramica
- Eccellente adesione metallo/ceramica, anche senza l'utilizzo di bonder
- A seconda dei casi non richiede cottura di ossidazione
- Ottima predisposizione per la saldatura con laser
- Massima flessibilità negli usi e fusione agevole senza scintille

QUANTITÀ PER CONFEZIONE	REF
1000g	140000
250g	140250

STARBOND NI

Lega NiCr ceramizzabile con ceramiche convenzionali ad alta temperatura di fusione (ad espansione ridotta).

- Priva di berillio, piombo e cadmio
- Tipo 3 secondo la classificazione DIN EN ISO 22674
- Elevato grado di purezza
- Biocompatibile ed estremamente resistente alla corrosione
- Composizione:
Ni: 60,7% Cr: 24% Mo: 11% Fe: 1,5% Si: 1,8% C: <1%

VANTAGGI PER I TECNICI DENTALI:

- Adatta a qualsiasi metodologia di lavoro grazie alle ottime proprietà della lega
- Politura agevole e grande facilità di rifinitura grazie a una durezza di 200 HV 10
- Ampia flessibilità nella scelta della ceramica e massima sicurezza nella ceramizzazione
- A seconda della ceramica utilizzata non è necessaria la fase di raffreddamento
- Eccellente adesione metallo/ceramica, anche senza bonder
- Ottima predisposizione per la saldatura con laser
- Massima flessibilità negli usi e fusione agevole senza scintille
- A seconda dei casi non richiede cottura di ossidazione

QUANTITÀ PER CONFEZIONE	REF
1000g	131000



CARATTERISTICHE TECNICHE:	
Limite elastico (Rp0.2)	340 - 355MPa
Resistenza a trazione	490 - 510MPa
All. a rottura	5%
Modulo di elasticità	200GPa
Durezza Vickers	200 HV 10
Densità	8,2 - 8,3g/cm ³
Intervallo di fusione	1310 - 1410°C
Temperatura di preriscaldamento	850 - 950°C
Temperatura di colata	1510 - 1560°C
CET (20-600°C)	14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Saldabile al laser	Si
Tipo (DIN EN ISO 22674)	3