



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

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	510 - 600MPa
Zugfestigkeit	770 - 780MPa
Bruchdehnung	>3%
Elastizitätsmodul	200 - 230GPa
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

MENGE	REF
1000g	132100
250g	132250



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

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	500MPa
Zugfestigkeit	760MPa
Bruchdehnung	6%
Elastizitätsmodul	250GPa
Vickers-Härte	380 HV 10
Dichte	8,1g/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

MENGE	REF
1000g	132000



MOGUCAST EH

CoCr-Modellgusslegierung für anspruchsvolle Kombiarbeiten 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: 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
- › Hervorragende Polierbarkeit sowie leichtes Ausarbeiten
- › Optimale Voraussetzungen für das Laserschweißen
- › Systemfreies Arbeiten aufgrund hervorragender Legierungseigenschaften

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	662MPa
Zugfestigkeit	877MPa
Bruchdehnung	>4%
Elastizitätsmodul	200 - 210GPa
Vickers-Härte	420 HV 10
Dichte	8,7g/cm ³
Solidus-Liquidus-Intervall	1320 - 1400°
Vorwärmtemperatur	850 - 950°C
Gießtemperatur	1500 - 1550°C
Laserschweißbar	Ja
Typ (DIN EN ISO 22674)	5

MENGE	REF
1000g	132200

STARBOND LOT

Lötstäbe für alle Starbond-Legierungen.

- › Frei von Nickel, Blei, Beryllium u. Cadmium
- › Sorgt für spannungsfreie Verbindungen
- › Aufbrennfähig
- › Arbeitstemperatur: 1200-1240°C
- › Zusammensetzung:
Co: 61,5% Cr: 30% Mo: 4% Si: 3,5% B,C,Mn,Fe: <1%



MENGE	REF
25g	121525
5g	121526

STARSOLDER

Gebrauchsfertige Universal-Lötstäbe für alle NEM-Legierungen.

- › Frei von Blei, Beryllium u. Cadmium
- › Sorgt für spannungsfreie Verbindungen
- › Aufbrennfähig
- › Arbeitstemperatur: 1100-1150°C
- › Zusammensetzung:
Co: 50% Cr: 18% Ni: 17% Si: 8% W: 4,5% B,C,Fe: <1%



MENGE	REF
25g	121515
5g	121516



DIASTAR

All-in-One diamantierte Polierpaste für Metalle, Keramiken, Zirkon, Komposite und Kunststoffe.

- › Sehr hoher Diamantanteil
- › Harte Pastenkonsistenz, dadurch effizientere Dosierung
- › Kein Verspritzen u. Schmierern
- › Nicht zur intraoralen Verwendung geeignet!

MENGE	REF
30g	271069
5g	271065

STARWIRE

CoCr-Laserschweißdraht.

- › Frei von Blei, Beryllium und Cadmium
- › Länge 4,3m (XXL-Packung)
- › Aufbrennfähig
- › Zusammensetzung:
Co: 65% Cr: 28% Mo: 5,5% C,Si,Fe,Mn,Ni: <1%



MENGE	REF
4,3m x Ø0,5mm	121500
4,3m x Ø0,35mm	121600



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

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



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 höchästhetische und natürliche Ergebnisse in exzellenter Qualität.



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	650MPa
Zugfestigkeit	910MPa
Bruchdehnung	8%
Elastizitätsmodul	200GPa
Vickers-Härte	280 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
- › 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
1000g	133000
250g	133250

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
- › 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
1000g	138000



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	508MPa
Zugfestigkeit	795MPa
Bruchdehnung	9%
Elastizitätsmodul	209GPa
Vickers-Härte	300 HV 10
Dichte	8,3g/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
1000g	134000
250g	134250



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	580MPa
Zugfestigkeit	860MPa
Bruchdehnung	11%
Elastizitätsmodul	195-205GPa
Vickers-Härte	315 HV 10
Dichte	8,1g/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)	379MPa
Zugfestigkeit	664MPa
Bruchdehnung	8%
Elastizitätsmodul	200GPa
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 Voraussetzungen für das Laserschweißen
- › Flexibilität in der Anwendung und leichtes Aufschmelzen, kein Funkensprühen

MENGE	REF
1000g	139000

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
- › 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
1000g	140000
250g	140250



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	610MPa
Zugfestigkeit	830MPa
Bruchdehnung	10%
Elastizitätsmodul	190GPa
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 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 Voraussetzungen für das Laserschweißen
- › Flexibilität in der Anwendung und leichtes Aufschmelzen, kein Funkensprühen
- › Möglichkeit auf den Verzicht eines Oxidbrandes

MENGE	REF
1000g	131000



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN:	
Dehngrenze (Rp 0.2)	340 - 355MPa
Zugfestigkeit	490 - 510MPa
Bruchdehnung	5%
Elastizitätsmodul	200GPa
Vickers-Härte	200 HV 10
Dichte	8,2 - 8,3g/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