

**PRODUS: STARBOND Ti4 DISC**

Disc de frezat din titan pur de gradul 4 peste care se poate arde ceramică, pentru realizarea de restaurări dentare fixe și amovibile cu ajutorul frezelor CAM. Conform dispozițiilor normei ISO 22674, aliajul se încadrează în categoria Tip 4. Acest aliaj se va folosi de către personal calificat și instruit pentru domeniul de utilizare prevăzut.

**INDICAȚII:**

Proteze parțiale amovibile, clipsuri, coroane învelite, punți pentru zona dinților din față cu până la 3 dinți intermediari, iar în zona dinților laterali cu până la doi intermediari legați; bare, fixări, supra-construcții pe implanturi dentare.

**ANALIZA COMPOZIȚIEI ÎN % DIN MASĂ:**

Valori nominale ale compoziției aliajului	
Ti	Alte componente N; C; H; Fe; O
>99 %	< 1%

**PROPRIETĂȚI (VALORI ORIENTATIVE):**

Limită de curgere (Rp0.2)	504 MPa	Densitate	4,5 g/cm <sup>3</sup>
Rezistență la tracțiune	599 MPa	Interval de topire	1660 °C
Întindere critică	23,5 %	Coefficient de dilatare termică 20 - 600 °C	9,7 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Duritate Vickers	>200 HV 5/30		

**MODELARE:**

În timpul modelării virtuale, este indicat să nu se modeleze pereți de coroane mai subțiri de 0,4 mm, astfel încât, în urma finisării și înaintea învelirii ceramice sau acrilice, grosimea pereților să fie de 0,3 mm. Coroanele și dinții intermediari de punți se vor forma în funcție de formele anatomice ale dinților, pentru a face posibilă o aplicare cât mai omogenă a stratului ceramic. Se vor evita muchiile ascuțite și degajările interioare. Barele dintre intermediarii punților se vor realiza cât de solid și înalt este posibil. În zona dinților din față, recomandăm, în cazul punților cu până la trei dinți intermediari, să se realizeze o secțiune de legătură de minim 5,5 mm<sup>2</sup>. În ceea ce privește zona dinților laterali, la punțile cu până la doi dinți intermediari, secțiunea de legătură recomandată este de minim 8 mm<sup>2</sup>.

**GENERALITĂȚI:**

Finisarea scheletelor se poate realiza cu freze extradure potrivite pentru titan în conformitate cu instrucțiunile producătorului dispozitivului de frezat.

**SEPARAREA SCHELETELOR:**

Separarea scheletelor se realizează cu ajutorul unor discuri de tăiat sau a unor freze extradure potrivite titanului.

**FINISAREA ȘI CURĂȚAREA:**

Scheletele se vor finisa cu o freză curată extradură adecvată pentru titan. Pentru a evita formarea de bule de aer la arderea ceramicii datorită suprapunerilor de material, uneltele se vor deplasa într-o singură direcție pe suprafața finisată. Se va respecta turația maximă a instrumentelor recomandată de producător.

## Instrucțiuni de utilizare

### Piese brute pentru realizarea de restaurări dentare



Apoi, suprafețele se vor sabla cu alumină pură (110 - 250 μm) la o presiune de 2-3 bar. Scheletul se periază bine sub jet de apă sau cu jet de abur. Dacă e nevoie, se degresează cu etanol. Nu folosiți în niciun caz acid fluorhidric.

**ÎNVELIRE:**

Scheletele Starbond Ti4 pot fi învelite cu ceramică adecvată pentru titan. În acest sens, vă rugăm să respectați instrucțiunile producătorului de material ceramic.

**EFECTE 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:**

nu se cunosc.

**CONTRAINDICAȚII:**

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

**AVERTISMENTE:**

Materiale compatibile bio (ceramică) - vă rugăm să respectați indicațiile producătorului materialului ceramic.

**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.



# Starbond Ti4 Disc

## FORME DE LIVRARE:

cu bordură		
REF	Grosime / diametru	Conținut
135508	8 mm ø 98.3 mm / cu bordură	1 buc.
135510	10 mm ø 98.3 mm / cu bordură	1 buc.
135512	12 mm ø 98.3 mm / cu bordură	1 buc.
135513	13.5 mm ø 98.3 mm / cu bordură	1 buc.
135515	15 mm ø 98.3 mm / cu bordură	1 buc.
135516	16 mm ø 98.3 mm / cu bordură	1 buc.
135518	18 mm ø 98.3 mm / cu bordură	1 buc.
135525	25 mm ø 98.3 mm / cu bordură	1 buc.
135530	30 mm ø 98.3 mm / cu bordură	1 buc.

fără bordură		
REF	Grosime / diametru	Conținut
135008	8 mm ø 99.5 mm / fără bordură	1 buc.
135010	10 mm ø 99.5 mm / fără bordură	1 buc.
135012	12 mm ø 99.5 mm / fără bordură	1 buc.
135014	14 mm ø 99.5 mm / fără bordură	1 buc.
135015	15 mm ø 99.5 mm / fără bordură	1 buc.
135016	16 mm ø 99.5mm / fără bordură	1 buc.
135018	18 mm ø 99.5 mm / fără bordură	1 buc.
135025	25 mm ø 99.5 mm / fără bordură	1 buc.
135030	30 mm ø 99.5 mm / fără bordură	1 buc.

## NORME APLICATE:

DIN EN ISO 14971: DIN EN ISO 22674: DIN EN ISO 5832-2: ASTM F 67

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

[www.scheftner24.de](http://www.scheftner24.de)

[info@scheftner24.de](mailto:info@scheftner24.de)

CE 0482

Rev. 02/2016-10