

Starbond Ti5 Disc

Produkt:

Fräsrohling aus aufbrennfähiger Grade 5-Titanlegierung zur Herstellung von festsitzendem und herausnehmbarem Zahnersatz mittels CAM-Fräsen. Nach den Bestimmungen der ISO 22674 fällt die Legierung unter die Kategorie Typ 4. Diese Legierung sollte von qualifiziertem und geschultem Personal für den vorgesehenen Anwendungsbereich verwendet werden.

Indikationen: dünne herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, verblendete Kronen, Brücken für den Frontzahnbereich mit bis zu drei zusammenhängenden Zwischengliedern, im Seitenzahnbereich mit bis zu zwei zusammenhängenden Zwischengliedern; Stege, Befestigungen, implantatgetragene Suprakonstruktionen.

Richtanalyse in Masse %:

Nominalwerte der Legierungszusammensetzung			
Ti	Al	V	Andere Bestandteile:
89,4 %	6,2 %	4,0 %	< 0,4 %

Eigenschaften (Richtwerte):

Nominalwerte der Legierungseigenschaften			
Technische Eigenschaften		Andere Eigenschaften	
Eigenschaft	Regelwerte	Eigenschaft	Regelwerte
Dehngrenze (Rp0.2)	905 MPa	Dichte	4,4 g/cm ³
Zugfestigkeit	1010 MPa	Schmelzintervall	1610 - 1660°C
Bruchdehnung	15%	Thermischer Ausdehnungskoeffizient 20-600°C	10,3 µm/m * 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Vickers-Härte	350 HV 5/30		

Modellation:

Kronenwände der virtuellen Modellation nicht dünner als 0,4 mm modellieren, sodass die Wandstärke nach dem Ausarbeiten und vor der Keramik- oder Kunststoffverblendung mindestens 0,3 mm beträgt. Kronen und Brückenglieder entsprechend den anatomischen Zahnformen gestalten, um eine gleichmäßige Keramiksichtung zu ermöglichen. Scharfe Kanten und unter sich gehende Modellation vermeiden. Die Stege zwischen den Brückengliedern so stark und hoch wie möglich gestalten. Wir empfehlen im Frontzahnbereich bei Brücken mit bis zu drei zusammenhängenden Zwischengliedern einen Verbinderschnitt von mind. 5,5mm² zu realisieren. Im Seitenzahnbereich mit bis zu zwei zusammenhängenden Zwischengliedern einen Verbinderschnitt mit mind. 8mm².

Allgemeines

Die Ausarbeitung der Gerüste kann mit für Titan geeigneten Hartmetallfräsern gemäß den Angaben der Fräsmaschinenhersteller erfolgen.

Heraustrennen der Gerüste

Das Heraustrennen der Gerüste erfolgt mit für Titan geeigneten kreuzverzahnten Hartmetall-Fräsern oder Trennscheiben.

Ausarbeiten und Reinigen

Die Gerüste mit einem sauberen für Titan geeigneten Hartmetall-Fräser ausarbeiten. Um eine Blasenbildung beim Aufbrennen der Keramik durch Überlappungen zu vermeiden, sind die Werkzeuge nur in eine Richtung über die Oberfläche abzuziehen. Dabei die vom Hersteller empfohlene Höchstdrehzahl der Instrumente beachten. Anschließend die Oberflächen mit reinem Aluminiumoxid (ca. 180 µm) mit einem Druck von 2-3 Bar abstrahlen. Das Gerüst anschließend gründlich unter fließendem Wasser abbürsten oder abdampfen. Gegebenenfalls mit Ethylalkohol entfetten. Verwenden Sie niemals Flusssäure!

Verblenden

Starbond Ti 5 Gerüste können mit einer für Titan geeigneten Verblendkeramik verblendet werden. Bitte hierzu die Angaben des entsprechenden Keramikherstellers beachten.

Nebenwirkungen:

wie z. B. Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrochemisch bedingte Missempfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich.

Wechselwirkungen:

Unbekannt.

Starbond Ti5 Disc

Gegenanzeigen:

Bei erwiesenen Unverträglichkeiten, Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen.

Warnhinweise:

Biokompatible Materialien (Keramik) - bitte die Hinweise des Keramikerstellers beachten.

Gewährleistung:

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

Lieferformen:

mit Absatz

REF	Dicke/ Durchmesser	Inhalt
136508	8 mm ø 98.3 mm / mit Absatz	1 St.
136510	10 mm ø 98.3 mm / mit Absatz	1 St.
136512	12 mm ø 98.3 mm / mit Absatz	1 St.
136513	13.5 mm ø 98.3 mm / mit Absatz	1 St.
136515	15 mm ø 98.3 mm / mit Absatz	1 St.
136516	16 mm ø 98.3 mm / mit Absatz	1 St.
136518	18 mm ø 98.3 mm / mit Absatz	1 St.
136525	25 mm ø 98.3 mm / mit Absatz	1 St.
136530	30 mm ø 98.3 mm / mit Absatz	1 St.

ohne Absatz

REF	Dicke/ Durchmesser	Inhalt
136008	8 mm ø 99.5 mm / ohne Absatz	1 St.
136010	10 mm ø 99.5 mm / ohne Absatz	1 St.
136012	12 mm ø 99.5 mm / ohne Absatz	1 St.
136014	14 mm ø 99.5 mm / ohne Absatz	1 St.
136015	15 mm ø 99.5 mm / ohne Absatz	1 St.
136016	16 mm ø 99.5 mm / ohne Absatz	1 St.
136018	18 mm ø 99.5 mm / ohne Absatz	1 St.
136025	25 mm ø 99.5 mm / ohne Absatz	1 St.
136530	30 mm ø 99.5 mm / ohne Absatz	1 St.

Angewendete Normen:

DIN EN ISO 14971

DIN EN ISO 22674

DIN EN ISO 5832-3

ASTM F 136



S & S SCHEFTNER GMBH

Dekan-Laist-Str. 52

D-55129 Mainz / Germany

Phone: + 49 (0) 6131 - 94 71 40

Fax: + 49 (0) 6131 - 94 71 440

Internet: www.scheftner24.de

