



КАТАЛОГ RU

Сентябрь 2021



Дорогие партнеры,

Стоматологическая промышленность требует от зубных техников, стоматологов и ассистентов стоматологов точную, ответственную и творческую работу, с стремлением удовлетворить потребности пациентов как с точки зрения функциональности, так и с точки зрения эстетики.

Поэтому, при быстро развивающейся отрасли, важно иметь надежного партнера, который предложит вам в период крупных корпораций, высококачественную продукцию, а также гибкость и быстрое реагирование.

Существующие и новые цифровые технологии требуют постоянного обучения пользователей, и только партнер, который, помимо производства и продаж, может предложить вам профессиональную поддержку и обеспечить постоянный рост и развитие в вашей работе.

Interdent d.o.o. - семейная компания, основанная в 1978 году. Это надежный и гибкий партнер, предлагающий своим пользователям высококачественные продукты классической и CAD / CAM-технологий, а также оперативную профессиональную поддержку.

Вместе мы сможем добиться большего.
Команда Interdent



Администрация предприятия Interdent,
Целье, Словения



Производство Interdent, Горни Град, Словения

I-Bond 02

биосовместимый благородный сплав для литья на базе никеля для техники металлокерамики. I-Bond 02 без содержания бериллия, кадмия и свинца, соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674 и EN ISO 9693-1. Небольшая твердость по Виккерсу составляющая 180 (HV 10), придает сплаву хорошие шлифовальные свойства и после обработки исключительно гладкую поверхность.

REF 1700	1000 г
REF 1701	500 г
REF 1702	250 г
REF 1713	100 г

Состав	(мас-%)
Ni	64,3
Cr	24,2
Mo	10
Si	1,0
Co, Fe,	< 1%
Nb	

Свойства

Тип	3	
Плотность	8,2 г / см ³	
Температура солидус, ликвидус	1250 °С, 1340 °С	
Температура литья	1440°С	
Твердость по Виккерсу	HV 10	180
Коэффициент терморасширения	25 - 500 °С	13,9 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
	20 - 600 °С	14,0 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
Предел текучести	Rp 0,2	330 МПа
Модуль упругости	E	сса. 205.000 МПа
Растяжение	A5	15 %



CE 0197



I-Bond LO

биосовместимый благородный сплав для литья на базе никеля для техники металлокерамики. I-BOND LO без содержания бериллия, кадмия и свинца, соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674 и EN ISO 9693-1. Небольшая твердость по Виккерсу, составляющая 250 (HV 10) придает сплаву хорошие шлифовальные свойства и после обработки исключительно гладкую поверхность.

REF 1722	1000 г
REF 1723	500 г
REF 1724	250 г

Состав	(мас-%)
Ni	64,4
Cr	22
Mo	10
Si	2,1
Nb, B	< 1%
Mn	

Свойства

Тип	4	
Плотность	8,3 г / см ³	
Температура солидус, ликвидус	1200 °С, 1280 °С	
Температура литья	1340 °С	
Твердость по Виккерсу	HV 10	250
Коэффициент терморасширения	25 - 500 °С	13,9 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
	20 - 600 °С	14,1 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
Предел текучести	Rp 0,2	427 МПа
Модуль упругости	E	сса. 144.000 МПа
Растяжение	A5	8,5 %



CE 0197



I-Bond NF

бисовместимый благородный сплав для литья на базе кобальта для техники металлокерамики. I-BOND NF без содержания никеля, бериллия, кадмия и свинца, соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674 и EN ISO 9693-1. Благодаря относительно небольшой твердости по Виккерсу, составляющей 285 (HV 10) придает сплаву хорошие шлифовальные и полировальные свойства.

REF 1703	1000 г		Состав	(мас-%)
REF 1704	500 г		Co	63
REF 1705	250 г		Cr	24
REF 1714	100 г		W	8
			Mo	3
			Si	1,0
			Nb	< 1%

Свойства		
Тип		4
Плотность		8,3 г / см ³
Температура солидус, ликвидус		1304 °С, 1369 °С
Температура литья		1470°С
Твердость по Виккерсу	HV 10	285
Коэффициент терморасширения	25 - 500 °С	13,9 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
	20 - 600 °С	14,0 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
Предел текучести	Rp 0,2	490 МПа
Модуль упругости	E	с.с.а. 210.000 МПа
Растяжение	A5	10 %



I-Bond EASY

I-BOND EASY бисовместимый основной сплав для литья на базе хром-кобальта для металло-фарфоровой техники . I-BOND EASY не содержит никель, бериллий, кадмий и свинец и соответствует требованиям EN ISO 22674 и EN ISO 9693-1.

REF 1728	1000 г		Состав	(мас-%)
REF 1729	500 г		Co	62,5
			Cr	27,2
			W	8,2
			Si	1,7
			MN	< 1%

Свойства		
Тип		4
Плотность		8,2 г / см ³
Температура солидус, ликвидус		1380 °С, 1450 °С
Температура литья		1480 °С
Твердость по Виккерсу	HV 10	249
Коэффициент терморасширения	25 - 500 °С	14,4 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
	20 - 600 °С	14,6 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
Предел текучести	Rp 0,2	380 МПа
Модуль упругости	E	с.с.а. 167.000 МПа
Растяжение	A5	18,1 %



I-GW

сплав новой генерации на базе никеля для облицовки композитом коронок и мостов. Без содержания, бериллия, кадмия и свинца, Соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674. Не применяется для металлокерамики!

REF 1716	1000 г
REF 1717	500 г
REF 1718	250 г

Состав	(мас-%)
Ni	63,5
Cr	26
Mo	8
Si	1,5
Fe	1,4

Свойства

Тип	3	
Плотность	8,2 г / см ³	
Температура солидус, ликвидус	1200 °С, 1250 °С	
Температура литья	1370 °С	
Твердость по Виккерсу	HV 10	190
Предел текучести	Rp 0,2	355 МПа
Модуль упругости	E	сса. 190.000 МПа
Растяжение	A5	10 %



CE 0197

**I-MG**

бисовместимый неблагородный сплав для бюгельного литья на базе кобальта. Без содержания никеля, бериллия, кадмия и свинца, соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674. Обладает отличной коррозионной стойкостью и высокой прочностью. I-MG хорошо полируется и подходит для лазерной сварки.

REF 1706	1000 г
REF 1707	500 г
REF 1708	250 г

Состав	(мас-%)
Co	62,5
Cr	29,5
Mo	5,5
Si	1,4
Mn, N	< 1 %
C	

Свойства

Тип	5	
Плотность	8,2 г / см ³	
Температура солидус, ликвидус	1295 °С, 1345 °С	
Температура литья	1450 °С	
Твердость по Виккерсу	HV 10	365
Прочность на растяжение	Rm	960 МПа
Предел текучести	Rp 0,2	640 МПа
Модуль упругости	E	сса. 220.000 МПа
Растяжение	A5	7,5 %



CE 0197



I-MG HE

бисовместимый благородный сплав для бюгельного литья на базе кобальта. Без содержания никеля, бериллия, кадмия и свинца, обладает высокой степенью упругости для многократной активации кламмеров. Обладает отличной коррозионной стойкостью и высокой прочностью. I-MG HE хорошо полируется и подходит для лазерной сварки. Соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674.

REF 1725 1000 г
REF 1726 500 г

Состав	(мас-%)
Co	63,5
Cr	29,1
Mo	5
Si	1,3
Mn, N	< 1%
C	< 1%

Свойства

Тип	5	
Плотность	8,2 г / см ³	
Температура солидус, ликвидус	1300 °С, 1330 °С	
Температура литья	1450 °С	
Твердость по Виккерсу	HV 10	сса 355
Прочность на растяжение	Rm	941 МПа
Предел текучести	Rp 0,2	687 МПа
Модуль упругости	E	сса. 200.000 МПа
Растяжение	A5	6,9 %



CE 0197

**I-MG FH**

бисовместимый благородный сплав для бюгельного литья на базе кобальта. Без содержания никеля, бериллия, кадмия и свинца. I-MG FH хорошо полируется и подходит для лазерной сварки. Соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674.

REF 1709 1000 г
REF 1710 500 г
REF 1711 250 г

Состав	(мас-%)
Co	62,5
Cr	30,0
Si	1,0
Mn	1,0
C	< 1%
Mo	5,0

Свойства

Тип	5	
Плотность	8,2 г / см ³	
Температура солидус, ликвидус	1260 °С, 1320 °С	
Температура литья	1450 °С	
Твердость по Виккерсу	HV 10	370
Прочность на растяжение	Rm	920 МПа
Предел текучести	Rp 0,2	620 МПа
Модуль упругости	E	сса. 220.000 МПа
Растяжение	A5	6,5 %



CE 0197



I-MG EKO

Неблагородный сплав для бьюгельного литья на базе кобальта. Без содержания, бериллия, никеля, кадмия и свинца. Обладает отличной коррозионной стойкостью и высокой прочностью. I-MG EKO хорошо полируется и подходит для лазерной сварки. Соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674.

REF 1719	1000 г
REF 1720	500 г
REF 1721	250 г

Состав	(мас-%)
Co	34,0
Cr	30,0
Fe	28,0
Mo	5,0
Mn	1,2
Si	1,3
C, N	< 1 %

Свойства

Тип	5	
Плотность	8,1 г / см ³	
Температура солидус, ликвидус	1290 °C, 1340 °C	
Температура литья	1440 °C	
Твердость по Виккерсу	HV 10	335
Прочность на растяжение	Rm	950 МПа
Предел текучести	Rp 0,2	660 МПа
Модуль упругости	E	сca. 220.000 МПа
Растяжение	A5	6,5 %



CE 0197

Intersolder

EN ISO 9333

Припой для пайки сплавов Co-Cr с применением паяльной пасты, Ø 2 мм

Температура плавления: 1320 °C

температура паяния: 1071-1260 °C

Состав: Co 62 %; Cr 29 %; Mo 4 %; Si 3 %; C, Mn, Fe <1 %

REF 495	5 г
---------	-----



CE 0197