

Centrum produkcji podbudów protetycznych wykonanych w technologii SLM

scan_lab spieki

CENNIK

- Podbudowy, wkłady koronowo korzeniowe, belki implantologiczne, mosty i korony przykręcane, łączniki indywidualne (z poziomu baz tytanowych)
- Belki hybrydowe, struktury z dobudowanym dziąsłem, z poziomu baz tytanowych)
- Elementy retencyjne - zasuwa, zatrzaski, fajki

STANDARD

28 zł*

40 zł*

14 zł*

PREMIUM

34,50 zł*

50 zł*

17 zł*

WAŻNE INFORMACJE

- Segmenty w belkach implantologicznych rozliczane są w zależności od ich rozpiętości w łuku.
- **Standard** obejmuje odcięcie pracy z supportów bez wygładzania.
- **Premium** obejmuje wygładzenie miejsc po supportach i piaskowanie.
- Podane ceny dotyczą produkcji z przysłanych plików STL i nie zawierają kosztów przesyłki.
- Korony i mosty o rozpiętości do 3 punktów przesłane do godziny **11:00** są produkowane oraz wysyłane tego samego dnia. Prace o rozpiętości większej niż 3 punkty przesłane do godziny **17:00** są wysyłane w następnym dniu roboczym.

JAK POSTĘPOWAĆ ZE SPIEKIEM?

1. Piaskować Al₂O₃ o wielkości ziaren 100 μm lub 250 μm.
2. Wypalanie tlenku jest opcjonalne, należy je przeprowadzić w temperaturze około 960°C w próżni przez 5 minut. Po wypalaniu konieczne należy usunąć warstwę tlenku przez piaskowanie Al₂O₃ oraz ponownie odtłuścić co pozwoli uniknąć pęcherzyków w ceramice.
3. Przed wypaleniem zawsze należy wysuszyć opaker przez 5-10 minut w temperaturze 600°C.
4. Wypalanie i chłodzenie powinny być przeprowadzane zgodnie z instrukcjami producenta ceramiki.
5. Po każdym etapie wypalania należy przeprowadzić fazę chłodzenia do około 750 °C.

- Składanie zamówień na stronie scanlabsinter.com poprzez formularz "Wyślij plik STL"
- scan_lab Spieki, ulica Poleczki 40, 02-822 Warszawa, tel: +48 604 744 906, marta.sokolowska@scanlab.pl

***Ceny brutto zawierają 8% podatek VAT**

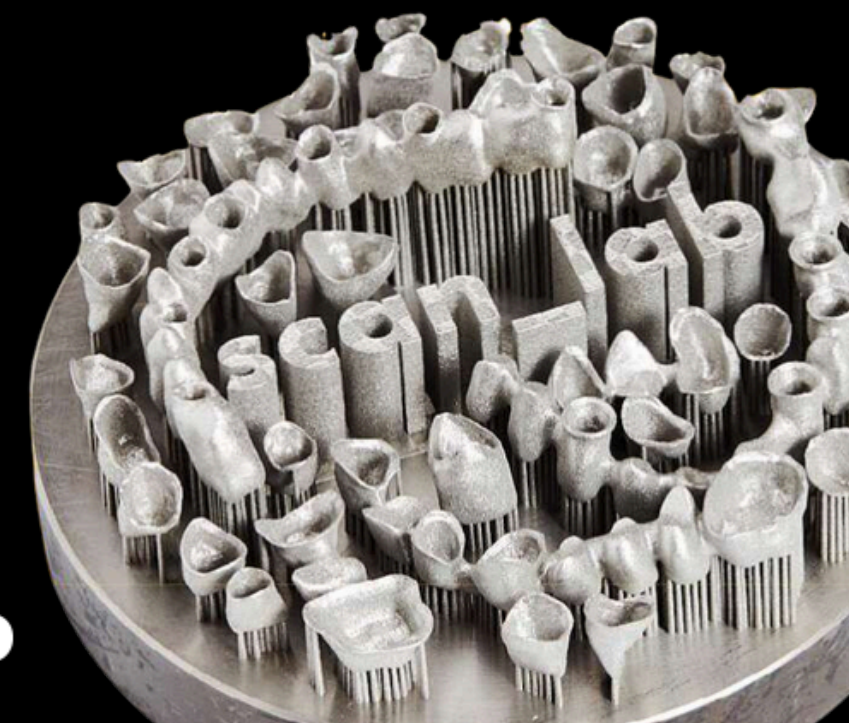
CHARAKTERYSTYKA STOPU

realloy

Realloy Classic

Stop stomatologiczny na bazie kobaltu do prac metaloceramicznych, wolny od niklu, kadmu, berylu i ołowiu, spełnia normy EN ISO 22674 typu 5.

- Wielkość ziarna 15 – 45 μm
- Gęstość 8,2 g/cm³
- Twardość Vickersa 520 (HV10)
- Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej (25 – 500°C) 14,3 *10⁻⁶ K⁻¹
- Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej (25 – 600°C) 14,5 *10⁻⁶ K⁻¹
- 0,2% granicy plastyczności 1100 MPa
- Moduł sprężystości 275 GPa
- Wydłużenie przy zerwaniu (A5) 5 %
- Wytrzymałość na rozciąganie (Rm) 1300 (MPa)
- Najwyższa zalecana temperatura wypalania 980°C



scan_lab