

NOBILIUM 合金物理特性图

名称	应用	成分%	颜色	熔化范围 °F/°C	浇铸温度 °F/°C	硬度	密度 g/cc	机械特性	包埋料	燃尽温度 °F/°C	浇铸
NobilStar “超” 合金铸锭	局部义齿	钴: 64 铬: 28.5 钼: 5.25	灰色	2375-2500 (1302-1371)	2750 (1510)	Vickers 350	8.30	极限: 142100 psi, 980 MPa 弹性极限应力: 93500 psi, 645 MPa 延伸率: 13.0% 弹性模量: 204 GPa	绿色带	1800-1850 (982-1010)	电感, 电机驱动 或手动浇铸机, 氧乙炔焊炬
NobilStar 合金 铸锭	局部义齿	钴: 65 铬: 27.5 钼: 5.5	灰色	2430-2485 (1332-1363)	2750 (1510)	Vickers 430	8.20	极限: 122960 psi, 848 MPa 弹性极限应力: 92800 psi, 640 MPa 延伸率: 9.0% 弹性模量: 193 GPa	绿色带	1800-1850 (982-1010)	电感, 电机驱动 或手动浇铸机, 氧乙炔焊炬
常规合金铸锭	局部义齿	钴: 62 铬: 30 钼: 6	灰色	2425-2450 (1329-1343)	2650 (1454)	Vickers 431	8.38	极限: 111300 psi, 767 MPa 弹性极限应力: 85950 psi, 592 MPa 延伸率: 3.5% 弹性模量: 186 GPa	绿色带	1800-1850 (982-1010)	电感, 电机驱动 或手动浇铸机, 氧乙炔焊炬
硬合金铸锭	局部义齿	钴: 62 铬: 30 钼: 6	灰色	2425-2450 (1329-1343)	2650 (1454)	Vickers 444	8.36	极限: 121000 psi, 834 MPa 弹性极限应力: 88600 psi, 611 MPa 延伸率: 3.0% 弹性模量: 186 GPa	绿色带	1800-1850 (982-1010)	电感, 电机驱动 或手动浇铸机, 氧乙炔焊炬
Spartalloy 合 金铸锭	局部义齿	钴: 62.5 铬: 28.5 钼: 6.0 镍: < 1%	灰色	2278-2532 (1248-1389)	2700 (1482)	Vickers 380	8.31	极限: 126875 psi, 875 MPa 弹性极限应力: 87000 psi, 600 MPa 延伸率: 6.0% 弹性模量: 209 GPa	绿色带	1800-1850 (982-1010)	电感, 电机驱动 或手动浇铸机, 氧乙炔焊炬
NPX-Super 陶 瓷 C & B 合金	冠桥; 烤瓷熔附金属	钴: 61.5 铬: 27.0 钼: 6.0 钨: 5.0	灰色	2320-2515 (1270-1380)	2750 (1510)	Vickers 350	8.50	极限: 98600 psi, 680 MPa 弹性极限应力: 68900 psi, 475 MPa 延伸率: 10.3% 热膨胀系数: 25-500°C, 14.1 x 10 ⁻⁶ m/m/°C	CB-30 或 CB-30 MicroFire	1550-1600 (843-871)	电感, 电机驱动 或手动浇铸机, 氧乙炔焊炬



Division of CMP Industries LLC

413 North Pearl Street • Albany, New York 12207 • USA

电话: 518.434.3147 • 传真: 518.434.1288

电子邮件: export@cmpindustries.com • 网址: www.nobilium.com

© 2010 Nobilium



面向专业牙科实验室的高质量材料和设备





Nobilium 的使命是对患者健康产生积极影响。

60 多年来, Nobilium 已成为高质量牙科实验室材料和设备的主要制造商和供应商。Nobilium 产品在美国经销, 并且销往全球 50 多个国家。我们是在美国 FDA 注册的医疗设备公司, 并且拥有 CE 和 ISO 13485:2003 认证。



总部/销售/分销
 90,000 平方英尺 (8,400 平方米)
Nobilium/CMP Industries LLC
 413 North Pearl Street • Albany, New York 12207
 电话: 518.434.3147
 电子邮件: export@cmpindustries.com
 传真: 518.434.1288 • www.nobilium.com



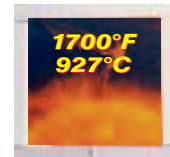
请访问我们网站: www.nobilium.com

冠桥包埋料



CB-30 冠桥包埋料

- 磷酸盐类 • 无碳
- 适用于贵金属或贱金属 • 无需环
- 冷冻稳定性液体 • 可获得高膨胀液体



CB-30 MICROFIRE 冠桥包埋料

- 磷酸盐类 • 快速燃尽
- 20 分钟进炉, 温度高达 1700°F (927°C)
- 适用于热压铸造陶瓷 • 无需环
- 冷冻稳定性液体

- 基础套件 P/N 2814
 60 g 粉末, 带有液体套件 (小袋、液体和小瓶)
 144 袋和 32 oz (946 cc) 液体
- P/N 2801
 90 g 粉末, 带有液体套件 (小袋、液体和小瓶)
 144 袋, 以及 16 oz (473 cc) 和 32 oz (946 cc) 液体
- P/N 2803
 25 lb (11.4 kg) 和 80 oz (2,366 cc) 粉末和液体
- P/N 2027-25
 仅为 60 g 粉末
- P/N 2806
 144 袋
- P/N 2809
 仅为 90 g 粉末
- P/N 2028
 144 袋
- P/N 2028-25
 仅为 5 lb (2.27 kg) 粉末
- P/N 2810
 仅为 25 lb (11.4 kg) 粉末
- P/N 2029-25
 仅为 32 oz (946 cc) 液体
- P/N 2029-5
 仅为 80 oz (2,366 cc) 液体
- P/N 2049
 仅为 5 gal 液体
- 仅为 32 oz (946 cc) 高膨胀液体

- 基础套件 P/N 2108
 90 g 粉末, 带有液体套件 (小袋、液体和小瓶)
- P/N 2101
 100 袋, 以及 16 oz (473 cc) 和 32 oz (946 cc) 液体
- P/N 2100
 10 lb (4.54 kg) 和 2-16 oz (473 cc) 粉末和液体
- P/N 2104
 25 lb (11.4 kg) 和 96 oz (2,839 cc) 粉末和液体
- P/N 2107
 仅为 90 g 粉末
- P/N 2021-25
 100 袋
- P/N 2105
 仅为 25 lb (11.4 kg) 粉末
- P/N 2102
 仅为 32 oz (946 cc) 液体
- 96 oz (2,839 cc)

	CB-30 常规	CB-30 MICROFIRE
工作时间	5 分钟	4 分钟
凝固膨胀	0.5%	0.6%
热膨胀	1.5%	1.4%
液体: 粉末	18 cc: 100 g	25 cc: 100 g



光滑, 像乳霜般粘稠



自始至终精确配合



对于大型铸件而言出色的强度



局部义齿包埋料

优质局部义齿合金



绿色带包埋料

- 用于钴铬合金局部义齿框架的磷酸盐细密包埋料
 - 外模用水 • 用于耐火模型件的特殊四季可用液体
- 建议燃尽温度为 1800°F (982°C)



基础套件

30-400 g 袋装和 16 oz (473 cc) 液体套件
 30 lb (13.6 kg) 粉末和 16 oz (473 cc) 液体
 55 lb (24.9 kg) 粉末和 32 oz (946 cc) 液体
 仅为 30-400 g 袋装粉末
 仅为 30 lb (13.6 kg) 粉末
 仅为 55 lb (25 kg) 粉末
 仅为 16 oz (473 cc) 液体
 仅为 32 oz (946 cc) 液体

P/N 2036S
 P/N 2039-400
 P/N 2039
 P/N 2046
 P/N 2036-400
 P/N 2036
 P/N 2036-55
 P/N 2037
 P/N 2038

四季型包埋料

- 用于钴铬合金和冠桥局部义齿框架的细密磷酸盐水混合包埋料

四季型
 55 lb (25 kg) 粉末 P/N 805004



	绿色带	四季型
工作时间	5 分钟	5 分钟
凝固膨胀	1800°F (982°C)	1800°F (982°C)
热膨胀	1.4%	1.4%
液体: 粉末	11 cc: 100 g	11 cc: 100 g



NOBILSTAR 优质包埋料 钴铬合金成份

- 连铸技术 • 增强的物理特性 • 9% 延伸率
- 浇铸温度: 2750°F (1510°C)

1 kg (2.2 lb) P/N 0011
 25 kg (55 lb) P/N 0015K25

NOBILSTAR 超优质包埋料 钴铬合金成份

- 氮源强化 • 连铸技术 • 13% 延伸率
- 浇铸温度: 2750°F (1510°C)

1 kg (2.2 lb) P/N 0013
 25 kg (55 lb) P/N 0013K25



我们使用纯原材料在自己的工厂自主生产合金。

业经验证的生物相容性

	NOBILSTAR 优质包埋料	NOBILSTAR 超优质包埋料
成分	65% 钴, 27.5% 铬, 5.5% 钼	65% 钴, 28.5% 铬, 5.25% 钼
延伸率	9%	13%
硬度	Vickers 430	Vickers 350
极限	122,960 psi, 848 MPa	142,100 psi, 980 MPa
弹性模量	193 GPa	215 GPa



局部义齿和冠桥合金



加硬铸锭 钴铬合金成份

- 为增加硬度，碳含量更高 • 3% 延伸率
 - 更高的硬度可使框架更加精致
- 浇铸温度: 2650°F (1454°C)

2.2 lb (1 kg) P/N 0102

常规铸锭 钴铬合金成份

- 业经验证的传统成份 • 3.5% 延伸率
- 浇铸温度: 2650°F (1454°C)

2.2 lb (1 kg) P/N 0101



SPARTALLOY 钴铬合金成份

- 高质量局部义齿合金 • 3% 延伸率
- 浇铸温度: 2700°F (1482°C)

1 kg (2.2 lb) P/N 0020K
25 kg (55 lb) P/N 0020K25



NPX-SUPER 钴铬合金成份

- 高质量冠桥陶瓷合金 • 14.1 CTE
- 浇铸温度: 2750°F (1510°C)

1 kg (2.2 lb) P/N 0129
25 kg (55 lb) P/N 0129-25

成分	加硬铸锭	常规铸锭	SPARTALLOY	NPX-SUPER
延伸率	62% 钴, 30% 铬, 6% 钼	62% 钴, 30% 铬, 6% 钼	62.5% 钴, 28.5% 铬, 6% 钼, <1% 镍	61.5% 钴, 27% 铬, 6% 钼, 5% 钨
硬度	3%	3.5%	6%	10.3%
极限	Vickers 444	Vickers 431	Vickers 380	Vickers 350
弹性模量	121,000 psi, 834 MPa	111,300 psi, 767 MPa	126,875 psi, 875 MPa	98,600 psi, 680 MPa
	186 GPa	186 GPa	209 GPa	CTE: 25°-500°C 14.1 x 10 ⁻⁶ m/m/°C



复制材料和挠性树脂



NOBILGEL 浓缩复制材料

- 将 2 单位水添加到 1 单位 Nobilgel 中

1 gal (3.79 ltr) - 10 lb (4.54 kg) 净重 P/N 1012
(制作 3 加仑 - 11.4 升)

NOBILOID 通用复制材料

- 具有所有包埋料类型的可逆复制材料
- 用于复制石制模型

1 gal (3.79 ltr) - 10 lb (4.54 kg) 净重 P/N 1001
3 1/2 gal (13.3 ltr) - 31 lb (14.1 kg) 净重 P/N 1002



柔软、美观、结实的局部 义齿夜间保护器和夹板

- 尺寸精确，颜色稳定
- 易于打磨和抛光

坚硬的大料筒 - Case 12 料筒，带有设备包和印刷品

标准粉色 P/N 21103
浅粉色 P/N 21123
Meharry (深色) P/N 21113
白色 P/N 21143



27 克

坚硬的中等料筒 - Case 12 料筒，带有设备包和印刷品

标准粉色 P/N 21102
浅粉色 P/N 21122
Meharry (深色) P/N 21112
白色 P/N 21142



18 克

散装料筒和帽 - 带有设备包和印刷品

坚硬的大料筒和帽 - 包装 35 每个 P/N 21200
坚硬的中等料筒和帽 - 包装 55 每个 P/N 21203



散装树脂 - 1 Kilo

标准粉色 P/N 21103BK
浅粉色 P/N 21123BK
Meharry (深粉色) P/N 21113BK

色标 P/N 21101

