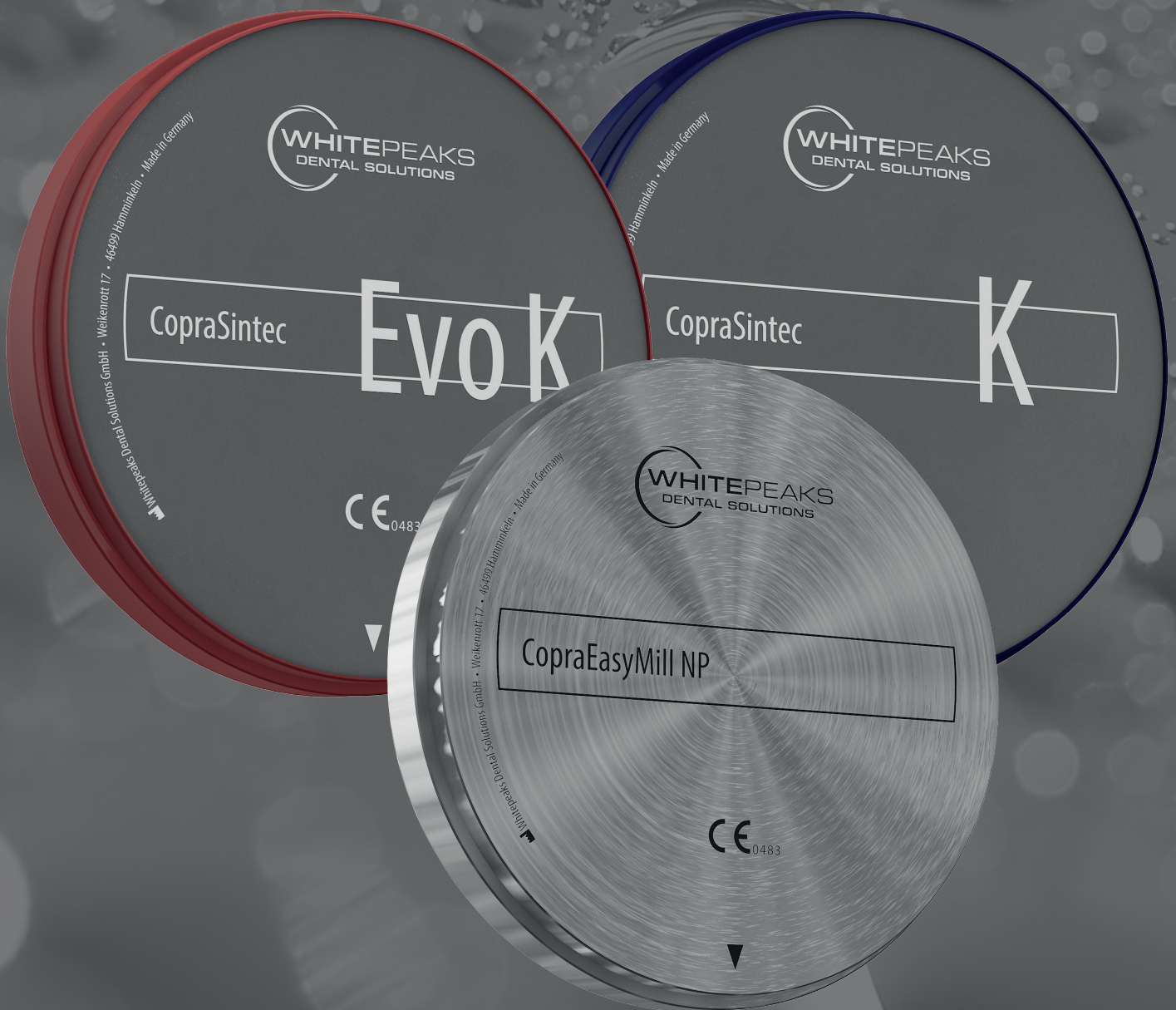




# Co/Cr Sintering Alloys

## SOFT | SEMI-SOFT | EASY HARD MILLING



**LOCAL IDENTITY - GLOBAL QUALITY**

Whitepeaks Dental Solutions GmbH • Weikenrott 17 • D-46499 Hamminkeln • Germany  
T+49 (0) 281 - 206 45 8 - 0 • [info@white-peaks-dental.de](mailto:info@white-peaks-dental.de) • [www.white-peaks-dental.com](http://www.white-peaks-dental.com)



## WEICHFRÄSENDES CO/CR SINTERMETALL SOFT MILLING CO/CR SINTERING METAL

CupraSintec K

**Wachswieches Fräsen von Co/Cr – nass oder trocken!** Das isostatische Hochdruck-Fertigungsverfahren ermöglicht es, 14-gliedrige Brücken und sogar Implantat-Stegrestaurationen zu realisieren. NEM Legierung Typ 4, also keine Einschränkungen gegenüber gefrästen oder gegossenen Co/Cr Legierungen. Der geringe Schrumpf im Argon-Sinterofen erlaubt die Platzierung von bis zu 40 Einheiten im Blank. **Minimalster Verschleiß der Fräsen.**

*Soft as wax milling of Co/Cr – wet or dry!* The isostatic high pressure manufacturing process allows bridges with up to 14 units and even implant bar restorations. Non precious metal alloy type 4, therefore no limitations compared to milled or cast Co/Cr alloys. The small shrinkage in the argon sintering furnace allows you to place up to 40 units in a blank. **Minimal wear of burs.**

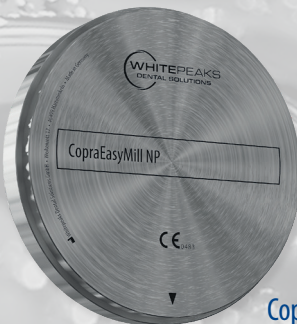


## SEMI-SOFT FRÄSENDES CO/CR SINTERMETALL SEMI-SOFT MILLING CO/CR SINTERING METAL

CupraSintec Evo K

**„Mittel-weiches“ Fräsen von Co/Cr – nass oder trocken!** Durch die leichte Ansinterung des Blanks können grazilste Strukturen herausgearbeitet werden, extrem geringe Randstärken lassen sich realisieren. Es befindet sich kein Binder mehr im Blank, die Sinterzeiten im Argonofen können dadurch deutlich reduziert werden und der Argonverbrauch ist wesentlich geringer. Ebenfalls im isostatischen Hochdruck-Fertigungsverfahren hergestellt, gleiche Indikationen wie das weichere CupraSintec K. **Sehr geringer Verschleiß der Fräsen.**

*„Middle-soft“ milling of Co/Cr – wet or dry!* The blank is pre-sintered, so most delicate structures and minimal wall thicknesses can be realized. The blank does not contain binder anymore, so the sintering time is greatly reduced, resulting in less argon gas consumption. Also manufactured in isostatic high pressure process, same indications as the softer CupraSintec K. **Very small wear of burs.**



## CO/CR LEGIERUNG - CopraEasyMill CO/CR ALLOY - CopraEasyMill

CupraEasyMill NP

**Isostatisch, pulvermetallurgisch gefertigter Co/Cr Blank**

Optimale Homogenität durch isostatisches Hochdruck-Fertigungsverfahren. Minimaler Fräserverbrauch durch extrem gute Zerspanbarkeit ohne „harte Inseln“, ohne Dendritenbildung und und Guss-Seigerungen wie bei herkömmlichen, gegossenen Co/Cr Blanks.

Höhere Fräsgeschwindigkeiten und ruhigerer Maschinenlauf durch niedrigere Vickershärte.

*Isostatic powder-metallurgical manufactured Co/Cr blank*

The isostatic high pressure manufacturing process ensures optimum homogeneity. Minimal bur wear due to better machinability without “hard islands”, dendrites and casting segregations as common in cast Co/Cr blanks.

Higher milling speed and smooth machine running because of lower Vickershardness.

faster milling,  
less bur wear

### HÖHEN HEIGHTS

Cupra Sintec K 98 Ø	Cupra Sintec Evo K 98 Ø	CupraEasyMill NP 98 Ø
10 mm	10 mm	8 mm
12 mm	12 mm	10 mm
14 mm	14 mm	12 mm
16 mm	16 mm	13,5 mm
18 mm	18 mm	15 mm
20 mm	20 mm	16 mm
	25 mm	18 mm
		20 mm
		24,5 mm

### SYSTEM SYSTEM

98