

ivoclar vivadent passion vision innovation

EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION
Wax to full contour for crown and bridge frame design. For composite, build up the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a thickness of minimum 0.3 mm; abutment crowns thickness a minimum of 0.5 mm. Make sure the framework demonstrates adequate stability of shape. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used. If a composite or resin veneer is required, mechanical retention is recommended.

SPRUNG
Provide the modeled bridge framework or coping with sprues of a suitable size. Use the direct or indirect technique being sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connection sprues between the reservoir and the coping should be 2.5-3.0 mm in length and width.

INVESTMENT
Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy). Use investment following the manufacturer's instruction.

BURN-OUT
The suggested burnout temperature:
High heat temperature investment: 650-760C/1200-1400F
Low heat temperature investment: 480-540C/900-1000F

MELTING AND CASTING
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. Ideally a compressed air and natural gas torch should be used to melt C&B alloys because propane and oxygen is much too hot and can easily overheat these alloys. If you are using propane and oxygen the pressure should be a 0.15 bar/2 psi for propane and 0.35 bar/5 psi for oxygen. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Use casting flux if needed. After casting bench cool to room temperature.

Casting Temperature: 980-1040C/1800-1905F

METAL PREPARATION
Carefully divest and clean the object with Al₂O₃ glass beads, or a pickling agent (such as Prevoxx®). Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!

HEAT TREATMENT
Annealing: 760C/1400F for 15 minutes; quench immediately (water)
Hardening: 345C/650F for 30 minutes; air cool.

SOLDERS AND FLUXES
Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.

Solder: .615, .585 Fine Solder
Flux: Bondal Flux
Laser weld material: Laser C&B Yellow

POLISHING
After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

INDICATIONS
Recommended for onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts, implant superstructure.

CONTRAINDICATIONS
For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

SIDE EFFECTS
In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

INTERACTIONS
Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.
For additional information look into the alloy property chart.

Composition

Au	70.7	3.6	Fe	19.7	10.0	Ag	1.0	Sn	1.0	Cu	1.0	Al	1.0	Other	<1.0
----	------	-----	----	------	------	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	-------	------

Indications
Recommended for onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts, implant superstructure.

ivoclar vivadent passion vision innovation

BRUKSANVISNING
Modellering
Wax til full kontur for krone og brostruktur. For komposit, bygg opp rammen i en redusert anatomisk form som tar hensyn til den planlagte overflate. Enkeltkroner krever en tykkelse på minimum 0,3 mm; støttekroner krever en tykkelse på minimum 0,5 mm. Sørg for at rammen demonstrerer tilstrekkelig stabilitet. Undvik skarpe vinkler. Utforma sammenhengende formasjoner slik at akseptable sprekker opphåller og at de er utformet i metall. Skall komposit eller resin-fasader framstilles år mekaniske retensjoner att rekommendera.

GJUTKANALER
Føbered den oppvaxede bro-konstruktionen med ledare av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren hamnar i värme centrum. Gjutkanalen mellan krona och reservoar ska vara 2,5-3,0 mm i längd och bredd.

INBÄDDNING
Väx vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningsmasa följ tillverkarens instruktioner.

URBRÄNNING
Rekommenderad urbrännings temperatur:
Inbäddningsmassor för höga temperaturer: 650-760C/1200-1400F
Inbäddningsmassor för låga temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMÄLTNING OCH GJUTNING
Använd separata grafit/keramiska deglar för varje legering. Gammal och ny legering kan användas i förhållande 1:1. Berorende på typ av gjutapparat följ tillverkarens anvisningar. Idealiskt för smältning av kron och bro legeringar är att använda en tryckluft/naturgas brännare då användandet av Propan/Oxygen ger en för varm låga med risk för överhettning. Trycket för Propan ställs in på 0,15 bar/2 psi och Oxygenet på 0,35 bar/5 psi. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan (mellan den inre och yttre konen). Efter gjutning låt götet bänksvalva.

Gjuttemperatur: 980-1040C/1800-1905F

METALL PREPARATION
Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåsta med Al₂O₃ eller glas pärlor. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finishera och polera götet. Undvik inandning av slipdamm vid slipning!

VÄRME BEHANDLING
Glödning: 760C/1400F kyl direkt
Hardning: 345C/650F låt bänksvalva

LÖDNING/FLUSSMEDEL
Lödmodellen ska vara så liten som möjligt och skall förvarmas i ugn vid ca: 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett smör strips. Låt modellen svalna förav efter lödning.

Lod: .615, .585 Fine Solder
Flux: Bondal Flux
Laser svets material: Laser C&B Yellow

POLERING
Efter lödning eller värme behandling, avlägsna oxider och fluss-rester för att därefter polera götet med gummihjul och putspapper.

INDIKATIONER
Onlayt, 3/4 krunut, Krunut, Teleskooppikrunut, Kartiokrunut, Lyhyet sillat, Pitkä sillat, Nastat, implantat suprastrukturen.

KONTRAIKATIONER
Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legeringar rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

SIDO EFFEKTER
I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

INTERAKTION
Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.
För ytterligare information se legerings tabellen.

REKOMMENDATIONER

DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays

INDIREKT: broar och fleråriga kronor

INSTRUKTIONER:

- Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron.
- Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmezentrum; (3) placera objektet ungefär 5 mm från botten i kvetten och inte närmare än 5 mm från sidorna.
- Försäkra er om att gjutkanalerna är applicerade till den tjockaste delen av bron.
- Förbindelseytan, (gjutkanalen till bron) skall vara mjukt avrundad ("trumpet" anslutning) eliminera turbulens för smältning (erosion av inbäddningsmassan) och undvika ett störningsrikt flöde för götet under gjutningen och stelningsfasen.
- Försäkra er om att rätt mängd legering används så att inte negativa effekter uppkommer under stelnings tidsregeln för rätt mängd legering vid gjutning är: Vax vikt x metallens densitet = rätt vikt legering för gjutning.

FÖRSLAG:
1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.
2. Använd kylvkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

ISO 13485
Quality Management System Certified

Made in U.S.A. unless otherwise indicated
Made in Canada

www.ivoclarvivadent.com
Rev. Date 10/09
Rev. 4

ivoclar vivadent passion vision innovation

IT ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA
Modellare la protesi completamente in cera. Configurare la struttura per i rivestimenti in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo delle corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su peri 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate nei punti di collegamento. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata. Per rivestimenti estetici in composito, modellare la struttura in forma anatomica ridotta ed applicare ritenzioni meccaniche.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte modellati in cera abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola. I canali di collegamento tra serbatoio e oggetto della fusione devono avere una lunghezza e un diametro tra 2,5 e 3,0 mm.

INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO
Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (v. tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.

PRERISCALDO
Le temperature di preriscaldamento consigliate:
Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F
Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matargozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione occorrono le indicazioni del produttore. Per la fusione delle leghe C&B si presta meglio un cannetto per gas metano/aria compressa visto che il propano e l'ossigeno producono troppo calore e la lega può essere facilmente surriscaldata. Nell'uso di propano/ossigeno regolare la pressione per il propano a 0,15 bar/2 psi e per l'ossigeno a 0,35 bar/5 psi. Liquificare la lega con la parte della fiamma riducente (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Utilizzare il flux a seconda la necessità Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 980-1040C/1800-1905F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifornire l'oggetto fuso e lucidarlo. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

Temperatura di fusione: 980-1040C/1800-1905F

TEMPERA
Ricottura: a 760C/1400F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua)
Tempera: a 345C/650F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldato in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura. Dopo la brasatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.

Lega brasante: .615, .585 Fine Solder
Fondente: Bondal Flux
Fluio per la saldatura al laser: Laser C&B Yellow

LUCIDATURA
Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI
Consigliato inoltre per intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, pemi, sovrastrutture per impianti.

CONTRAINDICAZIONI
Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI
In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.
Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

INTERAZIONE
Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.
Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

WACHSMODELLATION
Restauration vollständig in Wachs modellieren. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendungen gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil halten, dass sie den Anforderungen der Interdentalarum-Hygiene sowie der verwendeten Materialien entsprechen. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form gestalten und mit mechanische Retentionen versehen.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE
Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode. Das Reservoir im Hitzezentrum der Muffel platzieren. Die Verbindungskanäle zwischen Reservoir und Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser zwischen 2,5 und 3,0 mm aufweisen.

EINBETTEN
Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachstumgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

AUSBRENNTEMPERATUREN
Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen:
Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 650-760C/1200-1400F
Einbettmassen für niedrigere Temperaturbereiche: 480-540C/900-1000F

SCHMELZEN UND GIESSEN
Für jede Legierung einen separaten Grafitiegel/Keramiktiegel verwenden. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Idealerweise sollte zum Schmelzen von K&B Legierungen ein Druckluft- und Erdgasbrenner verwendet werden, da bei Propan und Sauerstoff zuviel Hitze entsteht und die Legierung leicht überhitzt werden kann. Bei Verwendung von Propan/Sauerstoff Druck bei Propan auf 0,15 bar/2 psi und bei Sauerstoff auf 0,35 bar/5 psi einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme, zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel, schmelzen. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Giesstemperatur: 980-1040C/1800-1905F

BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. Al₂O₃ oder Glasperlen als Strahlmittel verwenden. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Gussobjekt bearbeiten und polieren. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

VERGÜTEN
Weichglühen: 15 Minuten bei 760C/1400F; dann sofort abschrecken (Wasser).
Vergüten: 30 Minuten bei 345C/650F; abkühlen lassen.

LOTE/FLUSSMITTEL
Das Lotblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.

Löten: .615, .585 Fine Solder
Flussmittel: Bondal Flux
Laserschweißdraht: Laser C&B Yellow

POLIEREN
Nach dem Löten oder Vergüten Oxide und Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummiwerkzeugen/polieren bearbeiten.

INDIKATION
Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken mit grosser und kleiner Spannweite, Wurzelstifte, Implantat Suprastrukturen.

KONTRAIKATION
Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

NEBENWIRKUNGEN
In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

WECHSELWIRKUNGEN
Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION
Restauration vollständig in Wachs modellieren. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendungen gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil halten, dass sie den Anforderungen der Interdentalarum-Hygiene sowie der verwendeten Materialien entsprechen. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form gestalten und mit mechanische Retentionen versehen.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE
Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode. Das Reservoir im Hitzezentrum der Muffel platzieren. Die Verbindungskanäle zwischen Reservoir und Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser zwischen 2,5 und 3,0 mm aufweisen.

EINBETTEN
Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachstumgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

AUSBRENNTEMPERATUREN
Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen:
Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 650-760C/1200-1400F
Einbettmassen für niedrigere Temperaturbereiche: 480-540C/900-1000F

SCHMELZEN UND GIESSEN
Für jede Legierung einen separaten Grafitiegel/Keramiktiegel verwenden. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Idealerweise sollte zum Schmelzen von K&B Legierungen ein Druckluft- und Erdgasbrenner verwendet werden, da bei Propan und Sauerstoff zuviel Hitze entsteht und die Legierung leicht überhitzt werden kann. Bei Verwendung von Propan/Sauerstoff Druck bei Propan auf 0,15 bar/2 psi und bei Sauerstoff auf 0,35 bar/5 psi einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme, zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel, schmelzen. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Giesstemperatur: 980-1040C/1800-1905F

BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. Al₂O₃ oder Glasperlen als Strahlmittel verwenden. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Gussobjekt bearbeiten und polieren. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

VERGÜTEN
Weichglühen: 15 Minuten bei 760C/1400F; dann sofort abschrecken (Wasser).
Vergüten: 30 Minuten bei 345C/650F; abkühlen lassen.

LOTE/FLUSSMITTEL
Das Lotblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.

Löten: .615, .585 Fine Solder
Flussmittel: Bondal Flux
Laserschweißdraht: Laser C&B Yellow

POLIEREN
Nach dem Löten oder Vergüten Oxide und Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummiwerkzeugen/polieren bearbeiten.

INDIKATION
Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken mit grosser und kleiner Spannweite, Wurzelstifte, Implantat Suprastrukturen.

KONTRAIKATION
Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

NEBENWIRKUNGEN
In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

WECHSELWIRKUNGEN
Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE
Modeler intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composites dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les couronnes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Eviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées spécialement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé. Réaliser l'armature dans une forme anatomique puis réduire et munir de rétentions mécaniques.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULEE
La couronne ou l'armature de bridge modélée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

MISE EN REVÊTEMENT
Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage (cf. tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.

CUISON :
Les températures de cuisson à bloc recommandées sont :
Masse de revêtement pour plaques de température élevées : 650 à 760C/1200 à 1400F
Masse de revêtement pour plaques de température basses : 480 à 540C/900 à 1000F

FRONTE ET COULÉE
Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans de la préchauffure. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1 pour 1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Pour la fonte des alliages C & B, le mieux est d'utiliser un brûleur à air comprimé et au gaz naturel. En effet, le propane et l'oxygène dégagent trop de chaleur et l'alliage risque une légère surchauffe. Si toutefois du propane et de l'oxygène sont utilisés, régler la pression à 0,35 bar/5 psi pour l'oxygène et à 0,15 bar/2 psi pour le propane. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Si nécessaire, utiliser un flux pour la coulée. Après la coulée, laisser refroidir le moule à température ambiante.

Température de coulée : 980-1040C/1800-1905F

TRAITEMENT
Démouler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'Al₂O₃ ou des billes de verre comme abrasifs (Prevoxx®). En raison du risque de déformation, ne pas dé moufler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter et poli l'objet coulé. Eviter de respirer les poussières pendant le grattage!

TRAITEMENT THERMIQUE
Recuit : 760C/1400F pendant 15 minutes ; tremper dans l'eau immédiatement
Durcissement : 30 minutes à 345C/650F; laisser refroidir.

SOUDURE/AGENT FONDANT
Modèle le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasure, laisser refroidir lentement l'objet.

Soudure : .615, .585 Fine Solder
Fondant : Bondal Flux
Baguette laser : Laser C&B Yellow

POLISSAGE
Après la cuisson ou la trempe, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

INDICATIONS
Également recommandé pour les onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraisées, bridges de courte et longue portée, tenons, suprastructures implantaires.

CONTRAINDICATIONS
En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

EFFETS SECONDAIRES
Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

INTERACTIONS
Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.
Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA
Modelar completamente la restauración en cera. Dar a la estructura para blindajes con composite la forma idónea teniendo en cuenta el blindaje a realizar. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de las coronas pilares. Prestarse atención a que la estructura tenga una forma suficientemente estable. Evitar las transiciones agudas. Conformar los conectores entre piezas de tal forma que aseguren la rigidez de la estructura y permitan, a la vez, la higiene interdental. Dar una forma anatómica reducida a la estructura para su blindaje con composite y dotar a la misma de retenciones mecánicas.

BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO
Proveer de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto. Colocar el reservorio en el centro térmico del cilindro. Los canales de conexión entre el reservorio y la pieza colada deberían tener una longitud o un diámetro de entre 2,5 y 3,0 mm.

REVESTIMIENTO
Pesar la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aleación en g). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

PRECALENTAMIENTO
Temperatura de cocción recomendada:
Masas de revestimiento para temperaturas altas: 650-760C/1200-1400F
Masas de revestimiento para temperaturas bajas: 480-540C/900-1000F

FUSIÓN Y COLADO
Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Lo ideal para fundir aleaciones C&B es utilizar un soplete de aire comprimido y gas natural, dado que con el propano y el oxígeno se genera demasiado calor y la aleación podría sobrecalentarse ligeramente. Si se utiliza propano y oxígeno, ajustar la presión a 0,15 bar/2 psi en el caso del propano y a 0,35 bar/5 psi en el del oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). Utilizar fundente si es necesario. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.

Temperatura de colado: 980-1040C/1800-1905F

ACABADO
Eliminar con cuidado el revestimiento del objeto colado y limpiar la masa de revestimiento residual utilizando Al₂O₃ o perlas de vidrio o perlas de vidrio (Prevoxx®). No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Proceder al acabado y pulido del objeto de colado. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

TRATAMIENTO TÉRMICO
Ablandamiento: 15 minutos a 760C/1400F; acto seguido, enfriamiento brusco (agua)
Endurecimiento: 30 minutos a 345C/650F; dejar enfriar.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de revestimiento lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la pieza se enfríe lentamente.

Material de soldar: .615, .585 Fine Solder
Fundente: Bondal Flux
Alambre para soldar con láser: Laser C&B Yellow

PULIDO
Tras la soldadura o el tratamiento térmico de endurecimiento, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES
Recomendada también para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones, supraestructuras para implantes.

CONTRAINDICACIONES
En caso de alergia o sensibilidad conocida a alguno de los componentes, consulte a su médico.

EFFECTOS SECUNDARIOS
En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

EFFECTOS COLATERALES
Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvanicas.
En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

SV BRUKSANVISNING

MODELLATION
Vaxa upp till full anatomi. Vid uppbyggnad av broar för komposit eller akrylfasader. Bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning. Singelkronor kräver en tjocklek av minimum 0,3 mm, brostöd kräver en tjocklek av minimum 0,5 mm. Se till att brokonstruktionen är tillräckligt stabil. Undvik skarva vinklar. Utforma sammanhängande formasjoner så att acceptabla sprekor erhålls och att de är utformade i metall. Skall komposit eller resin-fasader framställas år mekaniska retensjoner att rekommendera.

GJUTKANALER
Føbered den oppvaxede bro-konstruktionen med ledare av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren hamnar i värme centrum. Gjutkanalen mellan krona och reservoar ska vara 2,5-3,0 mm i längd och bredd.

INBÄDDNING
Väx vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningsmasa följ tillverkarens instruktioner.

URBRÄNNING
Rekommenderad urbrännings temperatur:
Inbäddningsmassor för höga temperaturer: 650-760C/1200-1400F
Inbäddningsmassor för låga temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMÄLTNING OCH GJUTNING
Använd separata grafit/keramiska deglar för varje legering. Gammal och ny legering kan användas i förhållande 1:1. Berorende på typ av gjutapparat följ tillverkarens anvisningar. Idealiskt för smältning av kron och bro legeringar är att använda en tryckluft/naturgas brännare då användandet av Propan/Oxygen ger en för varm låga med risk för överhettning. Trycket för Propan ställs in på 0,15 bar/2 psi och Oxygenet på 0,35 bar/5 psi. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan (mellan den inre och yttre konen). Efter gjutning låt götet bänksvalva.

Gjuttemperatur: 980-1040C/1800-1905F

METALL PREPARATION
Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåsta med Al₂O₃ eller glas pärlor. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finishera och polera götet. Undvik inandning av slipdamm vid slipning!

VÄRME BEHANDLING
Glödning: 760C/1400F kyl direkt
Hardning: 345C/650F låt bänksvalva

LÖDNING/FLUSSMEDEL
Lödmodellen ska vara så liten som möjligt och skall förvarmas i ugn vid ca: 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett smör strips. Låt modellen svalna förav efter lödning.

Lod: .615, .585 Fine Solder
Flux: Bondal Flux
Laser svets material: Laser C&B Yellow

POLERING
Efter lödning eller värme behandling, avlägsna oxider och fluss-rester för att därefter polera götet med gummihjul och putspapper.

INDIKATIONER
Onlayt, 3/4 krunut, Krunut, Teleskooppikrunut, Kartiokrunut, Lyhyet sillat, Pitkä sillat, Nastat, implantat suprastrukturen.

KONTRAIKATIONER
Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legeringar rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

SIDO EFFEKTER
I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

INTERAKTION
Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.
För ytterligare information se legerings tabellen.

REKOMMENDATIONER

DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays

INDIREKT: broar och fleråriga kronor

INSTRUKTIONER:

- Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron.
- Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmezentrum; (3) placera objektet ungefär 5 mm från botten i kvetten och inte närmare än 5 mm från sidorna.
- Försäkra er om att gjutkanalerna är applicerade till den tjockaste delen av bron.
- Förbindelseytan, (gjutkanalen till bron) skall vara mjukt avrundad ("trumpet" anslutning) eliminera turbulens för smältning (erosion av inbäddningsmassan) och undvika ett störningsrikt flöde för götet under gjutningen och stelningsfasen.
- Försäkra er om att rätt mängd legering används så att inte negativa effekter uppkommer under stelnings tidsregeln för rätt mängd legering vid gjutning är: Vax vikt x metallens densitet = rätt vikt legering för gjutning.

FÖRSLAG:
1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.
2. Använd kylvkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

IT ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA
Modellare la protesi completamente in cera. Configurare la struttura per i rivestimenti in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo delle corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su peri 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate nei punti di collegamento. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata. Per rivestimenti estetici in composito, modellare la struttura in forma anatomica ridotta ed applicare ritenzioni meccaniche.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte modellati in cera abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola. I canali di collegamento tra serbatoio e oggetto della fusione devono avere una lunghezza e un diametro tra 2,5 e 3,0 mm.

INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO
Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (v. tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.

PRERISCALDO
Le temperature di preriscaldamento consigliate:
Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F
Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matargozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione occorrono le indicazioni del produttore. Per la fusione delle leghe C&B si presta meglio un cannetto per gas metano/aria compressa visto che il propano e l'ossigeno producono troppo calore e la lega può essere facilmente surriscaldata. Nell'uso di propano/ossigeno regolare la pressione per il propano a 0,15 bar/2 psi e per l'ossigeno a 0,35 bar/5 psi. Liquificare la lega con la parte della fiamma riducente (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Utilizzare il flux a seconda la necessità Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 980-1040C/1800-1905F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifornire l'oggetto fuso e lucidarlo. Evitare l'inhalazione di polvere di

NL	PRODUCTINFORMATIE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
WASMODELLATIE <div>Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composit-verblijndtoepassingen een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblijndtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.</div>	NO	BRUKSANVISNING																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
	VOKSMODELLERING <div>Modellér opp restaureringen fullstendig i voks. Utform skjelettet til flasedeerstatingar av komposit i forminkett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatingen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i propilærar minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Hold kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen. Utform et evt. skjelett til komposit-fasadeerstatingar i forminkset anatomisk form og forsyn det med mekanisk retensjon.</div>	PT	INSTRUÇÕES DE USO																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	PÅSETTING AV STØPEKANALER <div>Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.</div>	DA	BRUGSANVISNING																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	INBEDDEN <div>Weeg het wasobjekt industrieel de gietskanaalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.</div>	EL	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	UITBRANDEN <div>Aanbevolen uitbrandtemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F</div>	FI	KÄYTTÖOHJEET																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	SMELTEN EN GIETEN <div>Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroes / keramiekkroes. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Het best kan voor het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met persluft en aardgas. Een propaan/zuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijker oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propaan/zuurstofbrander bij propaan op 0,15 bar/2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi en, smelt de legering met het zuurstofarme gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de moffel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.</div>	ES	Compositio																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	BEWERKEN <div>Bed het gietobjekt voorzichtig uit en reinig het met behulp van AL₂O₃ of glasperlens. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slippen!</div>	FR	<table> <tbody><tr> <th>Au</th> <th>Pt</th> <th>Pd</th> <th>Ag</th> <th>Cu</th> <th>Sn</th> <th>Zn</th> <th>In</th> <th>Ga</th> <th>Ru</th> <th>Ir</th> <th>Re</th> <th>Other</th> </tr> <tr> <td>70,7</td> <td>3,6</td> <td>-</td> <td>13,7</td> <td>10,0</td> <td>1,0</td> <td>1,0</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td><1,0</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td colspan="12">Softened</td> <td>As Cast</td> <td>Oven Hardened</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Proof Stress (0.2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Durezza Vickers</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Elongation (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Modulus of Elasticity (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Density (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Melting Range</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Casting Temperature</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(IT)</td> <td>Ammorbidito</td> <td>Per colata</td> <td>Indurito in forno</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Limite di elasticità (intercetta retta pratica di elasticità 0,2%) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Durezza Vickers</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Allungamento (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Modulo di elasticità (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Densità (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Range di fusione</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Temperatura di colata</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(DE)</td> <td>Weich</td> <td>Geossen</td> <td>Im Ofen gehärtet</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Dehngrenze (0.2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Vickershärte</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Bruchdehnung (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">E-Modul (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Dichte (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Schmelztemperatur</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Giestemperatur</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(FR)</td> <td>Recuit</td> <td>Coulé</td> <td>Trempe</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Limite d'élasticité (0.2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Dureté Vickers</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Elongation (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Module d'élasticité (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Densité (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Température de fusion</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Température de coulée</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(ES)</td> <td>Ablandado</td> <td>Colado</td> <td>Endurecido</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Prueba de tensión (0,2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Dureza Vickers</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Elongación (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Módulo de elasticidad (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Densidad (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Intervalo de fusión</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Temperatura de Colado</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(SV)</td> <td>Mjuk</td> <td>Ätter gjutning</td> <td>Ugns hårdad</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Tjänbarhet (0.2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Vickers hårdhet</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Tjänbarhet (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Elasticitets modul (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Density (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Smältintervall</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Giettemperatur</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(NO)</td> <td>Myk</td> <td>Etter Støining</td> <td>Omshørtet</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Vickershardhet (0.2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Vickers Hardness</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Brøkkforlengelse (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Elastisitetensmodul (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Density (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Smelteintervall</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Støpetemperatur</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(PT)</td> <td>Após o amaciamento</td> <td>Após a fundição</td> <td>Após o endurecimento</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Resistência à tração (0.2%) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Dureza Vickers</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Alongamento (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Módulo de elasticidade (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Densidade (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Intervalo de fusão</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Temperatura de fundição</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(DA)</td> <td>Blødgjort</td> <td>Støbt</td> <td>Efterhærdet</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Strækgrænse (0.2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Vickers hårdhed</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Forlængelse i %</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Elasticitetsmodul (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Vægtfylde (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Smelteinterval</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Støbetemperatur</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(EL)</td> <td>Αποσκληρωμένο</td> <td>μετά τη χύτευση</td> <td>Σκληρωμένο φούρνο</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Όριο διαρροής (0.2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Έπιφανειακή σκληρότητα Vickers</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Επιμήκυνση (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Μέτρο ελαστικότητας (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Πυκνότητα (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Περιοχή χύτευσης</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Θερμότητα χύτευσης</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(FI)</td> <td>Pehmeä</td> <td>valun jälkeisenä</td> <td>uunnissa kovetetuttuna</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Resistipaine (0.2% offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Vickers-kovuus</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Venymä (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Elastinen moduli (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Tiheys (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Sulamisrajat</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Valuämpötila</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> </tbody></table>	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ru	Ir	Re	Other	70,7	3,6	-	13,7	10,0	1,0	1,0	-	-	-	-	<1,0	-	Softened												As Cast	Oven Hardened	Proof Stress (0.2% Offset) MPa													360	505	585	Durezza Vickers													155	220	230	Elongation (%)													30.0	5.0	20.0	Modulus of Elasticity (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Density (g/cm ³)													15.6			Melting Range													860-925C/1580-1700F			Casting Temperature													980-1040C/1800-1905F			(IT)													Ammorbidito	Per colata	Indurito in forno	Limite di elasticità (intercetta retta pratica di elasticità 0,2%) MPa													360	505	585	Durezza Vickers													155	220	230	Allungamento (%)													30.0	5.0	20.0	Modulo di elasticità (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Densità (g/cm ³)													15.6			Range di fusione													860-925C/1580-1700F			Temperatura di colata													980-1040C/1800-1905F			(DE)													Weich	Geossen	Im Ofen gehärtet	Dehngrenze (0.2% Offset) MPa													360	505	585	Vickershärte													155	220	230	Bruchdehnung (%)													30.0	5.0	20.0	E-Modul (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Dichte (g/cm ³)													15.6			Schmelztemperatur													860-925C/1580-1700F			Giestemperatur													980-1040C/1800-1905F			(FR)													Recuit	Coulé	Trempe	Limite d'élasticité (0.2% Offset) MPa													360	505	585	Dureté Vickers													155	220	230	Elongation (%)													30.0	5.0	20.0	Module d'élasticité (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Densité (g/cm ³)													15.6			Température de fusion													860-925C/1580-1700F			Température de coulée													980-1040C/1800-1905F			(ES)													Ablandado	Colado	Endurecido	Prueba de tensión (0,2% Offset) MPa													360	505	585	Dureza Vickers													155	220	230	Elongación (%)													30.0	5.0	20.0	Módulo de elasticidad (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Densidad (g/cm ³)													15.6			Intervalo de fusión													860-925C/1580-1700F			Temperatura de Colado													980-1040C/1800-1905F			(SV)													Mjuk	Ätter gjutning	Ugns hårdad	Tjänbarhet (0.2% Offset) MPa													360	505	585	Vickers hårdhet													155	220	230	Tjänbarhet (%)													30.0	5.0	20.0	Elasticitets modul (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Density (g/cm ³)													15.6			Smältintervall													860-925C/1580-1700F			Giettemperatur													980-1040C/1800-1905F			(NO)													Myk	Etter Støining	Omshørtet	Vickershardhet (0.2% Offset) MPa													360	505	585	Vickers Hardness													155	220	230	Brøkkforlengelse (%)													30.0	5.0	20.0	Elastisitetensmodul (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Density (g/cm ³)													15.6			Smelteintervall													860-925C/1580-1700F			Støpetemperatur													980-1040C/1800-1905F			(PT)													Após o amaciamento	Após a fundição	Após o endurecimento	Resistência à tração (0.2%) MPa													360	505	585	Dureza Vickers													155	220	230	Alongamento (%)													30.0	5.0	20.0	Módulo de elasticidade (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Densidade (g/cm ³)													15.6			Intervalo de fusão													860-925C/1580-1700F			Temperatura de fundição													980-1040C/1800-1905F			(DA)													Blødgjort	Støbt	Efterhærdet	Strækgrænse (0.2% Offset) MPa													360	505	585	Vickers hårdhed													155	220	230	Forlængelse i %													30.0	5.0	20.0	Elasticitetsmodul (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Vægtfylde (g/cm ³)													15.6			Smelteinterval													860-925C/1580-1700F			Støbetemperatur													980-1040C/1800-1905F			(EL)													Αποσκληρωμένο	μετά τη χύτευση	Σκληρωμένο φούρνο	Όριο διαρροής (0.2% Offset) MPa													360	505	585	Έπιφανειακή σκληρότητα Vickers													155	220	230	Επιμήκυνση (%)													30.0	5.0	20.0	Μέτρο ελαστικότητας (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Πυκνότητα (g/cm ³)													15.6			Περιοχή χύτευσης													860-925C/1580-1700F			Θερμότητα χύτευσης													980-1040C/1800-1905F			(FI)													Pehmeä	valun jälkeisenä	uunnissa kovetetuttuna	Resistipaine (0.2% offset) MPa													360	505	585	Vickers-kovuus													155	220	230	Venymä (%)													30.0	5.0	20.0	Elastinen moduli (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Tiheys (g/cm ³)													15.6			Sulamisrajat													860-925C/1580-1700F			Valuämpötila													980-1040C/1800-1905F		
Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ru	Ir	Re	Other																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
70,7	3,6	-	13,7	10,0	1,0	1,0	-	-	-	-	<1,0	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
Softened												As Cast	Oven Hardened																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Proof Stress (0.2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Durezza Vickers													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elongation (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Modulus of Elasticity (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Density (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Melting Range													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Casting Temperature													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(IT)													Ammorbidito	Per colata	Indurito in forno																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Limite di elasticità (intercetta retta pratica di elasticità 0,2%) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Durezza Vickers													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Allungamento (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Modulo di elasticità (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Densità (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Range di fusione													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Temperatura di colata													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(DE)													Weich	Geossen	Im Ofen gehärtet																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Dehngrenze (0.2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Vickershärte													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Bruchdehnung (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
E-Modul (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Dichte (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Schmelztemperatur													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Giestemperatur													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(FR)													Recuit	Coulé	Trempe																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Limite d'élasticité (0.2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Dureté Vickers													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elongation (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Module d'élasticité (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Densité (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Température de fusion													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Température de coulée													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(ES)													Ablandado	Colado	Endurecido																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Prueba de tensión (0,2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Dureza Vickers													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elongación (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Módulo de elasticidad (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Densidad (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Intervalo de fusión													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Temperatura de Colado													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(SV)													Mjuk	Ätter gjutning	Ugns hårdad																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Tjänbarhet (0.2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Vickers hårdhet													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Tjänbarhet (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elasticitets modul (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Density (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Smältintervall													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Giettemperatur													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(NO)													Myk	Etter Støining	Omshørtet																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Vickershardhet (0.2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Vickers Hardness													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Brøkkforlengelse (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elastisitetensmodul (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Density (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Smelteintervall													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Støpetemperatur													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(PT)													Após o amaciamento	Após a fundição	Após o endurecimento																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Resistência à tração (0.2%) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Dureza Vickers													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Alongamento (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Módulo de elasticidade (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Densidade (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Intervalo de fusão													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Temperatura de fundição													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(DA)													Blødgjort	Støbt	Efterhærdet																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Strækgrænse (0.2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Vickers hårdhed													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Forlængelse i %													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elasticitetsmodul (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Vægtfylde (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Smelteinterval													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Støbetemperatur													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(EL)													Αποσκληρωμένο	μετά τη χύτευση	Σκληρωμένο φούρνο																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Όριο διαρροής (0.2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Έπιφανειακή σκληρότητα Vickers													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Επιμήκυνση (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Μέτρο ελαστικότητας (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Πυκνότητα (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Περιοχή χύτευσης													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Θερμότητα χύτευσης													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(FI)													Pehmeä	valun jälkeisenä	uunnissa kovetetuttuna																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Resistipaine (0.2% offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Vickers-kovuus													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Venymä (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elastinen moduli (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Tiheys (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Sulamisrajat													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Valuämpötila													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														

Weeg het wasobjekt industrieel de gietskanaalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN

Aanbevolen uitbrandtemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroes / keramiekkroes. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Het best kan voor het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met persluft en aardgas. Een propaan/zuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijker oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propaan/zuurstofbrander bij propaan op 0,15 bar/2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi en, smelt de legering met het zuurstofarme gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de moffel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

BEWERKEN

Bed het gietobjekt voorzichtig uit en reinig het met behulp van AL₂O₃ of glasperlens. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slippen!

WARMTEBEHANDELING

Zachtgloeien: 15 minuten bij 760C/1400F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water) Gehard in oven: 30 minuten bij 345C/650F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.

Soldeer: .615, .585 Fine Solder
Vloeimiddel: Bondal Flux
Laserasemateriaal: Laser C&B Yellow

POLIJSLEN

Verwijder na het solderen of de warmtebehandeling oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Onlays, Trekvarikronen, kronen, bruggen met kleine spanwijdte, telescoop- en konuskronen, bruggen met grote spanwijdte, stiften, implantaatsuperstructuren.

CONTRA-INDICATIES

Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.

BIJWERKINGEN

In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.

INTERACTIES

Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden.

Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN			
ADVIEZEN			
DIRECTE: solo-kronen, inlays en onlays		INDIRECTE: meerdelige voorzettingen en meer dan één solo-kroon	
INSTRUCTIES:			
1. Kies een gietskanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.			
2. Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de moffel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmoffel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de moffel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.			
3. Plaats het gietskanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.			
4. Modelleer het raakvlak van het gietskanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uitlopend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.			
5. Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens het afkoelen de legering negatief beïnvloedt. De vuistregel voor het bepalen van het gewicht van de legering luidt als volgt: wasgewicht x soortelijk gewicht van de legering = benodigde hoeveelheid legering.			
OPMERKINGEN:			
1. Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.			
2. Breng voor het gieten van zware env/of grote restauraties koelkanalen aan.			

NO	BRUKSANVISNING																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
VOKSMODELLERING <div>Modellér opp restaureringen fullstendig i voks. Utform skjelettet til flasedeerstatingar av komposit i forminkett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatingen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i propilærar minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Hold kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen. Utform et evt. skjelett til komposit-fasadeerstatingar i forminkset anatomisk form og forsyn det med mekanisk retensjon.</div>	PT	INSTRUÇÕES DE USO																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
	PÅSETTING AV STØPEKANALER <div>Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.</div>	DA	BRUGSANVISNING																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	INBEDDEN <div>Weeg het wasobjekt inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvækt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.</div>	EL	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	UTBRENNINGSTEMPERATURER <div>Anbefalte utbreunningstemperaturer: Investment for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F</div>	FI	KÄYTTÖOHJEET																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	SMELTING OG STØPING <div>Bruk en separat grafittigel/keramisk digel for hver av legeringene. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene fra produsenten avhengig av støpeapparat. Ideelt sett bør man ved smelting av krone- og brolegeringer bruke en trykkluft- og naturgassbrenner, siden det ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan bli overopphet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenfettere delen av flammen, mellom den og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.</div>	ES	Compositio																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	Støpetemperatur: 980-1040C/1800-1905F	FR	<table> <tbody><tr> <th>Au</th> <th>Pt</th> <th>Pd</th> <th>Ag</th> <th>Cu</th> <th>Sn</th> <th>Zn</th> <th>In</th> <th>Ga</th> <th>Ru</th> <th>Ir</th> <th>Re</th> <th>Other</th> </tr> <tr> <td>70,7</td> <td>3,6</td> <td>-</td> <td>13,7</td> <td>10,0</td> <td>1,0</td> <td>1,0</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td><1,0</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td colspan="12">Softened</td> <td>As Cast</td> <td>Oven Hardened</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Proof Stress (0.2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Durezza Vickers</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Elongation (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Modulus of Elasticity (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Density (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Melting Range</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Casting Temperature</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(IT)</td> <td>Ammorbidito</td> <td>Per colata</td> <td>Indurito in forno</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Limite di elasticità (intercetta retta pratica di elasticità 0,2%) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Durezza Vickers</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Allungamento (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Modulo di elasticità (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Densità (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Range di fusione</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Temperatura di colata</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(DE)</td> <td>Weich</td> <td>Geossen</td> <td>Im Ofen gehärtet</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Dehngrenze (0.2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Vickershärte</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Bruchdehnung (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">E-Modul (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Dichte (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Schmelztemperatur</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Giestemperatur</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(FR)</td> <td>Recuit</td> <td>Coulé</td> <td>Trempe</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Limite d'élasticité (0.2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Dureté Vickers</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Elongation (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Module d'élasticité (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Densité (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Température de fusion</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Température de coulée</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(ES)</td> <td>Ablandado</td> <td>Colado</td> <td>Endurecido</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Prueba de tensión (0,2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Dureza Vickers</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Elongación (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Módulo de elasticidad (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Densidad (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Intervalo de fusión</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Temperatura de Colado</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(SV)</td> <td>Mjuk</td> <td>Ätter gjutning</td> <td>Ugns hårdad</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Tjänbarhet (0.2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Vickers hårdhet</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Tjänbarhet (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Elasticitets modul (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Density (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Smältintervall</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Giettemperatur</td> <td colspan="3">980-1040C/1800-1905F</td> </tr> <tr> <td colspan="13">(NO)</td> <td>Myk</td> <td>Etter Støining</td> <td>Omshørtet</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Vickershardhet (0.2% Offset) MPa</td> <td>360</td> <td>505</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Vickers Hardness</td> <td>155</td> <td>220</td> <td>230</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Brøkkforlengelse (%)</td> <td>30.0</td> <td>5.0</td> <td>20.0</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Elastisitetensmodul (psi/MPa)</td> <td colspan="3">12,500,000/86,000</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Density (g/cm³)</td> <td colspan="3">15.6</td> </tr> <tr> <td colspan="13">Smelteintervall</td> <td colspan="3">860-925C/1580-1700F</td> </tr> <tr> </tr></tbody></table>	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ru	Ir	Re	Other	70,7	3,6	-	13,7	10,0	1,0	1,0	-	-	-	-	<1,0	-	Softened												As Cast	Oven Hardened	Proof Stress (0.2% Offset) MPa													360	505	585	Durezza Vickers													155	220	230	Elongation (%)													30.0	5.0	20.0	Modulus of Elasticity (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Density (g/cm ³)													15.6			Melting Range													860-925C/1580-1700F			Casting Temperature													980-1040C/1800-1905F			(IT)													Ammorbidito	Per colata	Indurito in forno	Limite di elasticità (intercetta retta pratica di elasticità 0,2%) MPa													360	505	585	Durezza Vickers													155	220	230	Allungamento (%)													30.0	5.0	20.0	Modulo di elasticità (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Densità (g/cm ³)													15.6			Range di fusione													860-925C/1580-1700F			Temperatura di colata													980-1040C/1800-1905F			(DE)													Weich	Geossen	Im Ofen gehärtet	Dehngrenze (0.2% Offset) MPa													360	505	585	Vickershärte													155	220	230	Bruchdehnung (%)													30.0	5.0	20.0	E-Modul (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Dichte (g/cm ³)													15.6			Schmelztemperatur													860-925C/1580-1700F			Giestemperatur													980-1040C/1800-1905F			(FR)													Recuit	Coulé	Trempe	Limite d'élasticité (0.2% Offset) MPa													360	505	585	Dureté Vickers													155	220	230	Elongation (%)													30.0	5.0	20.0	Module d'élasticité (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Densité (g/cm ³)													15.6			Température de fusion													860-925C/1580-1700F			Température de coulée													980-1040C/1800-1905F			(ES)													Ablandado	Colado	Endurecido	Prueba de tensión (0,2% Offset) MPa													360	505	585	Dureza Vickers													155	220	230	Elongación (%)													30.0	5.0	20.0	Módulo de elasticidad (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Densidad (g/cm ³)													15.6			Intervalo de fusión													860-925C/1580-1700F			Temperatura de Colado													980-1040C/1800-1905F			(SV)													Mjuk	Ätter gjutning	Ugns hårdad	Tjänbarhet (0.2% Offset) MPa													360	505	585	Vickers hårdhet													155	220	230	Tjänbarhet (%)													30.0	5.0	20.0	Elasticitets modul (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Density (g/cm ³)													15.6			Smältintervall													860-925C/1580-1700F			Giettemperatur													980-1040C/1800-1905F			(NO)													Myk	Etter Støining	Omshørtet	Vickershardhet (0.2% Offset) MPa													360	505	585	Vickers Hardness													155	220	230	Brøkkforlengelse (%)													30.0	5.0	20.0	Elastisitetensmodul (psi/MPa)													12,500,000/86,000			Density (g/cm ³)													15.6			Smelteintervall													860-925C/1580-1700F		
Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ru	Ir	Re	Other																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
70,7	3,6	-	13,7	10,0	1,0	1,0	-	-	-	-	<1,0	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
Softened												As Cast	Oven Hardened																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Proof Stress (0.2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Durezza Vickers													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elongation (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Modulus of Elasticity (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Density (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Melting Range													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Casting Temperature													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(IT)													Ammorbidito	Per colata	Indurito in forno																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Limite di elasticità (intercetta retta pratica di elasticità 0,2%) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Durezza Vickers													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Allungamento (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Modulo di elasticità (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Densità (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Range di fusione													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Temperatura di colata													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(DE)													Weich	Geossen	Im Ofen gehärtet																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Dehngrenze (0.2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Vickershärte													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Bruchdehnung (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
E-Modul (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Dichte (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Schmelztemperatur													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Giestemperatur													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(FR)													Recuit	Coulé	Trempe																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Limite d'élasticité (0.2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Dureté Vickers													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elongation (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Module d'élasticité (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Densité (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Température de fusion													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Température de coulée													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(ES)													Ablandado	Colado	Endurecido																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Prueba de tensión (0,2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Dureza Vickers													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elongación (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Módulo de elasticidad (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Densidad (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Intervalo de fusión													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Temperatura de Colado													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(SV)													Mjuk	Ätter gjutning	Ugns hårdad																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Tjänbarhet (0.2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Vickers hårdhet													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Tjänbarhet (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elasticitets modul (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Density (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Smältintervall													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Giettemperatur													980-1040C/1800-1905F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
(NO)													Myk	Etter Støining	Omshørtet																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Vickershardhet (0.2% Offset) MPa													360	505	585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Vickers Hardness													155	220	230																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Brøkkforlengelse (%)													30.0	5.0	20.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Elastisitetensmodul (psi/MPa)													12,500,000/86,000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Density (g/cm ³)													15.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Smelteintervall													860-925C/1580-1700F																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														