



ITALOR s.a.s  	SCHEMA TECNICA DENTAL CASTING ALLOY GUIDOR	Rev. 04 del 11/05/11 <i>Pag.1/2</i>
---	---	---

LEGA DENTALE ALLOY GUIDOR





NORMA DI RIFERIMENTO	CEI EN ISO 22674		
TIPO / COLORE / PESO SPECIFICO (g/cm³)	4	GIALLO	14,3
INTERVALLO DI FUSIONE / TEMPERATURA DI COLATA	892° C. - 924° C.		1054° C.
TRATTAMENTO CONVENZIONALE DI TEMPERA	A 400° C. PER 15 MINUTI E RAFFREDDATO A TEMPERATURA AMBIENTE		
TRATTAMENTO CONVENZIONALE DI TEMPERA	A 700° C. PER 10 MINUTI E RAFFREDDATO IN ACQUA		

		FUSO	TEMPERATO	STEMPERATO
ALLUNGAMENTO %	%	13	7	21
MODULO ELASTICO	kN/ mm²	112		
LIMITE ELASTICO	0,20% N/ mm²	661,3	730	375
CARICO DI ROTTURA	N	5539		
CARICO UNITARIO DI ROTTURA	N/ mm²	783,7		
CARICO ULTIMO	N	4725		
CARICO UNITARIO ULTIMO A ROTTURA	N/ mm²	668,4		
DUREZZA VICKERS	HV	300	302	163

COMPOSIZIONE		
ORO	%	63
PLATINO	%	1
PALLADIO	%	4
ARGENTO	%	18,3
RAME	%	12
ZINCO	%	1,6
Ir - Ru	%	<1
LEGA DENTALE ESENTE DA:		
<i>BERILLIO</i>		
<i>CADMIO</i>		
<i>COBALTO</i>		
<i>CROMO</i>		
<i>MOLIBDENO</i>		
<i>NICKEL</i>		

ACRONIMI					
mm.	MILLIMETRI	°C.	GRADI CENTIGRADI	>	MAGGIORE DI...
min.	MINUTI	HF	ALTA FREQUENZA	<	MINORE DI...
sec.	SECONDI	c/s	CON O SENZA	OSS	OSSIGENO
g	GRAMMI	bar	PRESSIONE	PRO	PROPANO
%	PERCENTUALE	vac	VUOTO	MET	METANO

ITALOR s.a.s  	SCHEMA TECNICA DENTAL CASTING ALLOY GUIDOR	Rev. 04 del 11/05/11 <i>Pag.2/2</i>
---	---	---

MODELLAZIONE IN CERA	SPESSORI MINIMI ED UNIFORMI DI 0,40 mm.		
IMPERNIATURA DA APPLICARE	CONSIGLIATA CON BARRA STABILIZZATRICE		
MISURE RELATIVE ALL'IMPERNIATURA	CONSULTARE ISTRUZIONI USO PRODOTTO		
RIVESTIMENTO INDICATO	A LEGANTE GESSOSO O FOSFATICO		
PRERISCALDO CILINDRO IN FORNO	700° C.		
CROGIOLO PER FUSIONE INDICATO	CERAMICO O GRAFITICO		
FUSIONE CON APPARECCHIATURA ELETTRONICA	INDUZIONE HF CON >30 g LEGA	DURATA 10/20 sec.	
FUSIONE A FIAMMA	OSSIGENO/PROPANO/METANO	DURATA 5/10 sec.	
UTILIZZO DI FONDENTE O BORACE	SOLO CON LEGA RIUTILIZZATA PIÙ VOLTE		
SABBIATURA DI PULIZIA	CONSIGLIATA		
DECAPAGGIO IN ACIDI O SIMILARI	CONSIGLIATO IN PRESENZA DI SALDATURE		
PULIZIA A VAPORE E/O ULTRASUONI	CONSIGLIATI ENTRAMBE I SISTEMI		
FRESE PER LA LAVORAZIONE DEL METALLO	CARBURO DI Si	TUNGSTENO	PIETRA DIAMANTE
PULIZIA A VAPORE E/O ULTRASUONI	CONSIGLIATI ENTRAMBE I SISTEMI		
SALDAME CONSIGLIATO	S7	690° C.	
SALDAME CONSIGLIATO	S6	750° C.	
SALDAME CONSIGLIATO	S5	800° C.	
DISPOSITIVO MEDICO MONOUSO			
DISPOSITIVO MEDICO UTILIZZATO ESCLUSIVAMENTE DALL' ODONTOTECNICO			

INDICAZIONI GENERALI :

Allergie : in caso di supersensibilità ad uno dei componenti della lega.
Effetti secondari : in caso di reazioni di supersensibilità (allergie) o condizionamenti elettrochimici, sono stati riportati mal sensibilizzazioni locali potrebbero accadere casi di effetti galvanici in presenza di contatti
Interazione con altre leghe dentali : Tra antagonisti di diverse leghe.

SPAZIO RISERVATO ALLA DITTA ITALOR			
Redatta da:	Data	Controllata ed Approvata da	Data
RAQ	11/05/2011		11/05/2011