



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

**LEGA DENTALE ALLOY MEKOR**





<b>NORMA DI RIFERIMENTO</b>	<b>CEI EN ISO 22674</b>		
<b>TIPO / COLORE / PESO SPECIFICO (g/cm³)</b>	<b>4</b>	<b>ROSATO</b>	<b>13,8</b>
<b>INTERVALLO DI FUSIONE / TEMPERATURA DI COLATA</b>	<b>874° C. - 911° C.</b>		<b>1040° C.</b>
<b>TRATTAMENTO CONVENZIONALE DI TEMPERA</b>	<b>A 400° C. PER 15 MINUTI E RAFFREDDATO A TEMPERATURA AMBIENTE</b>		
<b>TRATTAMENTO CONVENZIONALE DI STEMPERA</b>	<b>A 700° C. PER 10 MINUTI E RAFFREDDATO IN ACQUA</b>		

		FUSO	TEMPERATO	STEMPERATO
<b>ALLUNGAMENTO %</b>	%	3	7	32
<b>MODULO ELASTICO</b>	kN/ mm²	94		
<b>LIMITE ELASTICO</b>	0,20% N/ mm²	732,6	760	400
<b>CARICO DI ROTTURA</b>	N	5524		
<b>CARICO UNITARIO DI ROTTURA</b>	N/ mm²	781,5		
<b>CARICO ULTIMO</b>	N	5394		
<b>CARICO UNITARIO ULTIMO A ROTTURA</b>	N/ mm²	763,1		
<b>DUREZZA VICKERS</b>	HV	295	260	170

COMPOSIZIONE		
<b>ORO</b>	%	56
<b>PLATINO</b>	%	1
<b>PALLADIO</b>	%	4
<b>ARGENTO</b>	%	25,1
<b>RAME</b>	%	12,6
<b>ZINCO</b>	%	1
<b>In - Ir - Ru</b>	%	<1
<b>LEGA DENTALE ESENTE DA:</b>		
<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

<b>ITALOR s.a.s</b>  	<b>SCHEMA TECNICA</b> <b>DENTAL CASTING ALLOY</b> <b>MEKOR</b>	<b>Rev. 04</b> <b>del 11/05/11</b> <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	650° 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 ENTRAMBI I SISTEMI		
FRESE PER LA LAVORAZIONE DEL METALLO	CARBURO DI Si	TUNGSTENO	PIETRA DIAMANTE
PULIZIA A VAPORE E/O ULTRASUONI	CONSIGLIATI ENTRAMBI 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
<b>RAQ</b>	<b>11/05/2011</b>		<b>11/05/2011</b>