



<b>ITALOR s.a.s</b>  	<b>SCHEDA TECNICA</b> <b>DENTAL CASTING ALLOY</b> <b>ROPAL</b>	<b>Rev. 04</b> <b>del 11/05/11</b> <i>Pag.1/3</i>
---	--	---

**LEGA DENTALE ALLOY ROPAL**





<b>NORMA DI RIFERIMENTO</b>	<b>CEI EN ISO 22674</b>		
<b>TIPO / COLORE / PESO SPECIFICO (g/cm³)</b>	<b>4</b>	<b>GIALLO</b>	<b>13,4</b>
<b>INTERVALLO DI FUSIONE / TEMPERATURA DI COLATA</b>	<b>893° C. - 953° C.</b>		<b>1080° 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>	%	<b>7</b>	<b>11</b>	<b>33</b>
<b>MODULO ELASTICO</b>	kN/ mm²	<b>96</b>		
<b>LIMITE ELASTICO</b>	0,20% N/ mm²	<b>666,9</b>	<b>645</b>	<b>330</b>
<b>CARICO DI ROTTURA</b>	N	<b>4999</b>		
<b>CARICO UNITARIO DI ROTTURA</b>	N/ mm²	<b>707,2</b>		
<b>CARICO ULTIMO</b>	N	<b>3794</b>		
<b>CARICO UNITARIO ULTIMO A ROTTURA</b>	N/ mm²	<b>536,7</b>		
<b>DUREZZA VICKERS</b>	HV	<b>257</b>	<b>240</b>	<b>140</b>

COMPOSIZIONE		
<b>ORO</b>	%	<b>50</b>
<b>PLATINO</b>	%	<b>0,5</b>
<b>PALLADIO</b>	%	<b>5,5</b>
<b>ARGENTO</b>	%	<b>34</b>
<b>RAME</b>	%	<b>8,6</b>
<b>ZINCO</b>	%	<b>1,2</b>
<b>In - Ir - Ru</b>	%	<b>&lt;1</b>
<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					
<b>mm.</b>	<b>MILLIMETRI</b>	<b>°C.</b>	<b>GRADI CENTIGRADI</b>	<b>&gt;</b>	<b>MAGGIORE DI...</b>
<b>min.</b>	<b>MINUTI</b>	<b>HF</b>	<b>ALTA FREQUENZA</b>	<b>&lt;</b>	<b>MINORE DI...</b>
<b>sec.</b>	<b>SECONDI</b>	<b>c/s</b>	<b>CON O SENZA</b>	<b>OSS</b>	<b>OSSIGENO</b>
<b>g</b>	<b>GRAMMI</b>	<b>bar</b>	<b>PRESSIONE</b>	<b>PRO</b>	<b>PROPANO</b>
<b>%</b>	<b>PERCENTUALE</b>	<b>vac</b>	<b>VUOTO</b>	<b>MET</b>	<b>METANO</b>

<b>ITALOR s.a.s</b>  	<b>SCHEMA TECNICA</b> <b>DENTAL CASTING ALLOY</b> <b>ROPAL</b>	<b>Rev. 04</b> <b>del 11/05/11</b> <i>Pag.2/3</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 Tra antagonisti di diverse leghe .

Interazione con altre leghe dentali :

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

**ITALOR s.a.s**



CE 0470

**SCHEDA TECNICA  
DENTAL CASTING ALLOY  
ROPAL**

**Rev. 04  
del 11/05/11**  
*Pag.3/3*