

# LEGHE DENTALI PREZIOSE

LEGHE PER CERAMICA conformi EN ISO 9693					Composizione % (<1 contenuto inferiore all'1%)												ESENTI DA CROMO - COBALTO - NICHEL - CADMIO - BERILLIO - MOLIBDENO										TEST METALLOGRAFICI <small>NIOM</small>						TEST CITOTOSSICITÀ <small>NIOM</small>						
Denominazione	Colore	Tipo	Usi	Densità g/cm³	AU	PT	PD	AG	SN	IN	IR	RU	GA	FE	CU	BO	ZN	Preriscaldamento °C	Interv. fusione w°C		Temp. colata w°C	Croggiolo	C.E.T. <small>esp. 25°C - 500°C μm/mK</small>	Durezza Vickers hv5			Limite di Elasticità (0,2% N/mm²)			Allungamento			Modulo Elasticità KN/mm²	Carico di rottura N/mm²	Ossidazione in atmosfera °C min.		Raffreddamento	Saldature consigliate	
																			solido - liquido	liquido				dopo fusione	dopo cottura	temperato	dopo fusione	dopo cottura	temperato	dopo fusione	dopo cottura	temperato			dopo fusione	dopo cottura		temperato	in aria
ELIOS GOLD®	giallo	III	2-3	18,3	85	6,5	5	2,5	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	800°	1090°-1200°	1350°	C/G	14,4	175		184	350,0		256,0	16%		17%	95	491,0	960	5	Lento	SD1 - SD6		
ANTARES®	giallo	IV	2-3-4	17,1	73,5	8,2	5,8	10,3		1,9		<1						800°	1113°-1209°	1360°	C	14,3	200		215	410,0		385,0	14%		8%	105		960	5	Lento	SD1 - SD6		
VENUS®	bianco	IV	2-3-4	15,3	63		24,5	9	3,2			<1					<1	900°	1204°-1288°	1430°	C/G	14,3	200		265	450,0		485,0	12%		6%	120	535,0	960	6	Lento	SD2 - SD6		
ELIOS®	giallo	IV	2-3-4	17,9	61	28		7,4		<1	<1				<1		1,3	900°	1108°-1170°	1320°	C/G	13,8	210		180	549,0		510,0	4%		9%	117	699,0	980	10	Lento	SD1 - SD6		
NEPTUNE®	bianco	IV	2-3-4	14,3	52,5		27	16	1,9	2,5		<1						900°	1213°-1282°	1430°	C/G	14,5	200		225	425,0		430,0	10%		9%	118	570,0	960	6	Lento	SD2 - SD6		
MERCURY®	bianco	IV	2-3-4	14,5	52		38			8,4	<1	<1	1,5					850°	1119°-1290°	1440°	C	13,9	227		244	435,5		540,0	22%		22%	136	633,9	960	5	Veloce	SD2/SD3 - SD6		
MERCURY 41®	bianco	IV	2-3-4	13,8	41	1	34	18	5	<1	<1	<1						850°	1200°-1285°	1435°	C	14,3	212		217	498,4		450,0	13%		12%	128	719,2	950	5	Lento	SD2/SD3 - SD6		
PHOEBUS®	bianco	IV	2-3-4-5	12,1	15		52,1	21,6	4,2	5,9		<1	<1					900°	1170°-1290°	1440°	C	14,1	300		290	718,0		630,0	11%		12%	132	894,0	950	6	Lento	SD2/SD3 - SD6		
HALLEY®	bianco	IV	2-3-4-5	11,2	2		79				<1	<1	8,6		9,5	<1		860°	1120°-1210°	1360°	C	13,9	293		295	839,6		665,0	13%		18%	130	1015,0	950	5	Veloce	SD2/SD3 - SD6		
GEO®	bianco	IV	2-3-4-5	11,3			79,5	2	4	5,9		<1	5,9				1,9	900°	1054°-1253°	1400°	C	13,6	354		310	810,0		750,0	8%		11%	121	1063,0	980	10	Veloce	SD2 - SD6		
COSMOS®	bianco	IV	2-3-4	11,2			57	32,2	6,8	3,4		<1			<1	<1		850°	1200°-1270°	1424°	C	14,9	258		233	591,5		500,0	16%		25%	135	837,6	950	5	Lento	SD2/SD3 - SD6		

LEGHE PER RESINA conformi EN ISO 8891					Composizione % (<1 contenuto inferiore all'1%)												ESENTI DA CROMO - COBALTO - NICHEL - CADMIO - BERILLIO - MOLIBDENO										TEST METALLOGRAFICI <small>NIOM</small>						TEST CITOTOSSICITÀ <small>NIOM</small>								
Denominazione	Colore	Tipo	Usi	Densità g/cm³	AU	PT	PD	AG	SN	IN	IR	RU	GA	FE	CU	BO	ZN	Preriscaldamento °C	Interv. fusione w°C		Temp. colata w°C	Croggiolo	C.E.T.	Durezza Vickers hv5			Limite di Elasticità (0,2% N/mm²)			Allungamento			Modulo Elasticità KN/mm²	Carico di rottura fuso N/mm²	Tempera (in aria) °C min.		Tempera (in acqua) °C min.		Raffreddamento	Saldature consigliate	
																			solido - liquido	liquido				dopo fusione	temperato	temperato	dopo fusione	temperato	temperato	dopo fusione	temperato	temperato			in aria	in acqua					
SATURNOR®	giallo	IV	2-3-4-5	14,3	63	1	4	18,3			<1	<1			12		1,6	700°	892°- 924°	1054°	G				300	163	302	661,3	375,0	730,0	13%	21%	7%	112	783,7	400°	15	700°	10		SD6
GALAXY®	giallo	IV	2-3-4	13,8	56	1	4	25,1		<1	<1	<1			12,6		1	650°	874°- 911°	1040°	G				295	170	260	732,6	400,0	760,0	3%	32%	7%	94	781,5	400°	15	700°	10		SD6
PLANET®	giallo	IV	2-3-4	13,4	50	0,5	5,5	34		<1	<1	<1			8,6		1,2	700°	893°- 953°	1080°	G				257	140	240	666,9	330,0	645,0	7%	33%	11%	96	707,2	400°	15	700°	10		SD6
LINEAR 4®	giallo pagli	IV	2-3-4	12,5	40		8,2	36,2	0,5	5	<1				6,9		3,1	650°	805°- 884°	1014°	G				240	157	258	638,0	340,0	730,0	6%	21%	6%	105	857,0	400°	15	700°	10		SD6
SIDUS®	giallo pagli	III	2-3-4	11,8	30	0,5	4,5	50	<1	2,4	<1				10		1,9	650°	805°- 875°	970°	G				230	170	240	385,0	300,0	430,0	7%	22%	4%	95	415,0	400°	15	700°	10		SD6
EVOLUTION®	giallo pagli	II	2-3	11,7	20		20	39,95		16		<1					4	700°	859°- 920°	1050°	G				160	142	220	371,0	220,0	515,0	8%	11,2%	6%	92	600,0	400°	15	700°	10		SD6
DEIMOS®	bianco	III	2-3	11,2	12		17	60	<1	<1	<1	<1			9,4		1,3	700°	909°- 989°	1120°	C				170	125	190	382,5	265,0	495,0	20%	26%	13%	94	518,3	400°	15	700°	10		SD6 - SD7
GOLIATH®	bianco	III	2-3	11	10		20	58,2		<1	<1	<1			9,7		2	650°	920°-1000°	1130°	C				171	130	170	409,9	260,0	475,0	20%	26%	13%	104	552,4	400°	15	700°	10		SD6 - SD7
URANOR®	bianco	III	2-3	10,7	1		24,5	63,6	<1	<1	<1	<1			9,4		1,3	700°	951°-1030°	1160°	C				160	130	140	406,2	255,0	305,0	17%	25%	23%	106	554,8	400°	15	700°	10		SD6 - SD7
NEWTON®	bianco	III	2-3	10,8			25	70,1	<1	2,8	<1				<1		1,4	700°	1030°- 1109°	1239°	C				136	129	136	283,0	240,0	312,0	14%	16%	12%	94	423,0	400°	15	700°	10		SD6 - SD7
SDG (fill per ganci)	giallo	IV		14,3	63	1	4	18,3			<1	<1			12		1,6	700°	892°- 924°	1054°					300	163	302	661,3	375,0	730,0	13%	21%	7%	112	783,7	400°	15	700°	10		
SDR (fill per ritenzione)	giallo	IV		15,1	67	6		14,5		<1	<1	<1			11		1	650°	900°- 940°	1070°					302	170	276	702,4	410,0	695,0	13%	28%	14%	103	810,6	400°	15	700°	10		

LEGHE UNIVERSALI conformi EN ISO 9693					Composizione % (<1 contenuto inferiore all'1%)												ESENTI DA CROMO - COBALTO - NICHEL - CADMIO - BERILLIO - MOLIBDENO										TEST METALLOGRAFICI <small>NIOM</small>						TEST CITOTOSSICITÀ <small>NIOM</small>						
Denominazione	Colore	Tipo	Usi	Densità g/cm³	AU	PT	PD	AG	SN	IN	IR	RU	GA	FE	CU	BO	ZN	Preriscaldamento °C	Interv. fusione w°C		Temp. colata w°C	Croggiolo	C.E.T. <small>esp. 25°C - 500°C μm/mK</small>	Durezza Vickers hv5			Limite di Elasticità (0,2% N/mm²)			Allungamento			Modulo Elasticità KN/mm²	Carico di rottura fuso N/mm²	Ossidazione in atmosfera °C min.		Tempera °C min.	Raffreddamento	Saldature consigliate
																			solido - liquido	liquido				dopo fusione	dopo cottura	temperato	dopo fusione	dopo cottura	temperato	dopo fusione	dopo cottura	temperato			in aria	in acqua			
VEGA®	giallo	IV	2-3-4	14,3	60,5		5,8	29,8		2							1,9	650°	955°- 1050°	1180°	C	17,0	235	230	240	558,0	520,0	560,0	4%	6%	4%	105	566,0	800°	10	400°	15	Lento	SD6
ORION®	bianco	IV		10,9			39,9	52,2	2	2		<1					3,8	750°	1085°- 1151°	1250°	C/G	16,6	165	220	260	305,0	400,0	365,0	19%	10%	9%	101		780°	5	400°	15	Lento	SD6

Saldature primarie	Composizione %												Colore	Intervallo di fusione °C	Temperatura di lavoro °C					
	AU	PT	PD	AG	SN	IN	IR	RU	GA	FE	CU	BO				ZN				
	solido - liquido															liquido				
SD1	80	1	1,5	16,7	<1	<1	<1	<1	<1		<1							giallo	1010°-1055°	1060°
SD2	71,9		12	5		<1	<1	<1			8		2					bianco	1000°-1045°	1060°
SD3	52,8		10,3	34,3									2,6					bianco	1075°-1100°	1100°

Saldature secondarie	Composizione %												Colore	Intervallo di fusione °C	Temperatura di lavoro °C					
	AU	PT	PD	AG	SN	IN	IR	RU	GA	FE	CU	BO				ZN				
	solido - liquido															liquido				
SD6	61		0,7	12,2		6	<1	<1			15		5					giallo	690°- 745°	750°
SD7	10,1		0,9	68	<1	5,8	<1	<1			11		3,1					bianco	710°- 810°	815°
SD9	75,8	2,8		10,2			<1				6,1		5					giallo	845°- 885°	900°