

da oltre 50 anni

ESPERIENZA & INNOVAZIONE

1952

1950

2020

2005

1950



Dal 1950

PRIMARDENT



I.D.E.A.

International Dental Alloys

Leghe dentali / Dental alloys

Alliages dentaires / Dentallegierungen / Aleaciones dentales

	contenuto / content / contenu / Inhalt / contenido %								colore color couleur Farbe color	intervallo di fusione melting range intervalle de fusion Schmelzintervall intervalo de fusión °C
	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	In	altri / others / autres / Andere / otros		

leghe per sistema oro-resina / C&B alloys / alliages pour C&B / K&B Legierungen / aleaciones para C&P

Gold 63	PX	63,0	< 1,0	3,0	20,0	12,0	1,5	-	-	Ir < 1,0	1	860 - 900
Galaxy ≡ R 3 H	SD	56,0	1,0	4,0	25,1	12,6	1,0	< 1,0	Ru < 1,0	Ir < 1,0	1	874 - 911
Planet ≡ Junior	SD	50,0	0,5	5,5	34,0	8,6	1,2	< 1,0	Ru < 1,0	Ir < 1,0	1	893 - 953
Linear 4 ≡ R 4	SD	40,0	-	8,2	36,2	6,9	3,1	5,0	Sn < 1,0	Ir < 1,0	1	805 - 884
Sidus ≡ R 35	SD	30,0	0,5	4,5	50,0	10,0	1,9	2,4	Sn < 1,0	Ir < 1,0	1	805 - 875
Evolution	SD	20,0	-	20,0	39,95	-	4,0	16,0	-	Ru < 1,0	1	859 - 920
Deimos ≡ P. Or	SD	12,0	-	17,0	60,0	9,4	1,3	< 1,0	Sn < 1,0	Ir, Ru < 1,0	2	909 - 989
Cast Y+	DG	2,0	-	34,9	30,0	-	3,0	30,0	Ir < 1,0	Ca, B < 1,0	1	1040 - 1120
Uranor ≡ R 25	SD	1,0	-	24,5	63,6	9,4	1,3	< 1,0	Sn < 1,0	Ir, Ru < 1,0	2	951 - 1030

**** leghe universali / universal alloys / alliages universels / Universallegierungen / aleaciones universales**

Gold LF Eco	PX	2,0	-	32,9	58,0	-	3,5	1,5	Sn 2,0	Ru < 1,0	2	1050 - 1110
--------------------	----	-----	---	------	------	---	-----	-----	--------	----------	---	-------------

leghe per sistema oro-ceramica / PFM alloys / alliages pour céramique / Aufbrennfähige Legierungen /

Bondaloy	PX	54,2	-	31,0	4,8	-	-	9,0	Ru < 1,0	Ga < 1,0	2	1160 - 1260
Bond	PX	53,2	-	33,8	-	4,0	-	7,5	Sn, Ga < 1,0	Ir, Ru < 1,0	2	1120 - 1240
Neptune ≡ Ce Spec.	SD	52,5	-	27,0	16,0	-	-	2,5	Sn 1,9	Ru < 1,0	2	1213 - 1282
Bond SF	PX	51,2	-	38,6	-	-	-	8,6	Ga 1,5	Ru < 1,0	2	1180 - 1300
Mercury ≡ Eurogold	SD	41,0	1,0	34,0	18,0	-	-	-	Sn 5,0	Ir, Ru < 1,0	2	1200 - 1285
35 SF	DG	35,0	-	56,5	-	-	< 1,0	Ga 4,8	Sn 3,0	Ru < 1,0	2	1232 - 1288
Phoebus ≡ Cer 15	SD	15,0	-	52,1	21,6	-	-	5,9	Sn 4,2	Ga, Ru < 1,0	2	1170 - 1290
Lite 70 +	DG	3,0	-	70,0	9,5	-	5,0	2,0	Sn 9,8	Ga, Ru < 1,0	2	1180 - 1290
Halley ≡ Cer 20	SD	2,0	-	79,0	-	9,5	< 1,0	-	Ga 8,6	Ir, Ru < 1,0	2	1120 - 1210
Lite 50	DG	0,1	-	49,6	40,0	-	1,0	5,0	Sn 4,0	Ru < 1,0	2	1205 - 1245
Ecopal	PX	-	-	61,4	24,5	-	2,0	2,0	Sn 10,0	B, Ru < 1,0	2	1180 - 1230
Cosmos ≡ H.P.A.	SD	-	-	57,0	32,2	-	-	3,4	Sn 6,8	Zn, Bo, Ru < 1,0	2	1200 - 1270
Lite 56	DG	-	-	56,5	32,0	-	-	7,4	Sn 3,9	Ru, Fe < 1,0	2	1200 - 1230

Leghe ibride / hybrid alloys / alliages hybrides / hybride Legierungen /

Lite 25	DG	Pd 25,0		Co 42,7		Cr 20,0		Mo 12,0		B < 1,0		2	1250 - 1290
----------------	----	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---	-------------

leghe Cromo-Cobalto / Cr-Co alloys / alliages Cr-Co / Cr-Co Legierungen / aleaciones Cr-Co

N.P. (BF)	DG	Ni 54,0		Cr 22,0		Mo 9,0		Fe 4,0		Nb 4,0 Ta 4,0		Co, Al, Si, C, Mn < 1,0		2	1220 - 1230
N.P. SP	DG	Co 59,5		Cr 31,5		Mo 5,0		Si < 2,0		C < 1,0		Fe < 1,0 Mn < 1,0		2	1240 - 1350
Partial	DG	Co 64,0		Cr 28,0		Mo 6,0		Si < 1,0		C < 1,0		Fe < 1,0 Mn < 1,0		2	1300 - 1370

saldature / solders / brasures / Lote /

Co/Cr Pre	DG	Cr 25,0		Co 62,5		-		Si 7,0		-		Fe 4,54		B < 1,0		2	1110 - 1200
DG P	DG	Au 23,0		Pd 19,95		Ag 55,0		-		Zn 1,0		Sn 1,0		Ir < 1,0		2	1095 - 1150
SD 1100	SD	Au 52,8		Pd 10,3		Ag 34,3		-		Zn 2,6		-		-		2	1075 - 1100
Px 1100	PX	Au 80,0		Pt 7,8		Ag 10,5		-		Zn 1,7		-		-		1	1030 - 1100
Preflux*	DG	Cr 14,0		-		Ni 75,0		Si 4,0		B 3,0		Fe 4,0		Ga < 1,0		2	955 - 1075
PX 890 NP	PX	Au 80,0		-		Ni 12,0		-		Zn 8,0		-		-		2	840 - 890
PX 780	PX	Au 75,0		Pd 0,3		Ag 4,8		Cu 11,4		Zn 3,0		In 5,5		-		1	730 - 780
SD 750	SD	Au 61,0		Pd 0,7		Ag 12,2		Cu 15,0		Zn 5,0		In 6,0		Ir, Ru < 1,0		1	690 - 745
DG R	DG	-		Pd 2,25		Ag 52,0		Cu 24,0		Zn 16,0		Sn 5,0		Ir < 1,0		2	610 - 665

* flux incorporato
incorporated flux
flux incorporé
Eingeschlossenes Flussmittel
flux incorporado

** per ceramiche LF, resine e compositi
for LF ceramics, resins and composites
pour céramiques à B.F., résines et composites
für niedrigschmelzende Keramikmassen, Kunststoff und Verbundwerkstoffe
para cerámica B.F., resinas y composites

colore
color
couleur
Farbe
color

1 giallo / yellow / jaune /
Gelb / amarillo

2 bianco / white / blanc /
Weiss / blanco


	PX	PX Dental SA	Svizzera	CE1250
	SD	Spazio Dentale	Italia	CE0434
	DG	Dent-Gold	U.S.A.	CE0086

Tabella conversione cera-lega / wax to alloy conversion chart / tableau de conversion cire en alliage / Umrechnungstabelle Wachs in Bündnis / tablero de conversión encera en aleación

densità density densità Dichte densidad g/cm ³	Peso cera / wax weight / poids cire / Gewicht wächst / peso encera (gr.)										
	0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	3,0

Peso lega / alloy weight / poids alliage / Gewicht legierungen / peso aleacione (gr.)

Gold 63	14,3	2,9	5,7	8,6	11,4	14,3	17,2	20,0	22,9	25,7	28,6	42,9
Galaxy	13,8	2,8	5,5	8,3	11,0	13,8	16,6	19,3	22,1	24,8	27,6	41,4
Planet	13,4	2,7	5,4	8,0	10,7	13,4	16,1	18,8	21,4	24,1	26,8	40,2
Linear 4	12,5	2,5	5,0	7,5	10,0	12,5	15,0	17,5	20,0	22,5	25,0	37,5
Sidus	11,8	2,4	4,7	7,1	9,4	11,8	14,2	16,5	18,9	21,2	23,6	35,4
Evolution	11,7	2,3	4,7	7,0	9,4	11,7	14,0	16,4	18,7	21,1	23,4	35,1
Deimos	11,2	2,2	4,5	6,7	9,0	11,2	13,4	15,7	17,9	20,2	22,4	33,6
Cast Y+	10,5	2,1	4,2	6,3	8,4	10,5	12,6	14,7	16,8	18,9	21,0	31,5
Uranor	10,7	2,1	4,3	6,4	8,6	10,7	12,8	15,0	17,1	19,3	21,4	32,1

Gold LF Eco	10,70	2,1	4,3	6,4	8,6	10,7	12,8	15,0	17,1	19,3	21,4	32,1
--------------------	-------	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------

Bondaloy	14,6	2,9	5,7	8,6	11,4	14,3	17,2	20,0	22,9	25,7	28,6	42,9
Bond	14,3	2,8	5,5	8,3	11,0	13,8	16,6	19,3	22,1	24,8	27,6	41,4
Neptune	14,6	2,9	5,7	8,6	11,4	14,3	17,2	20,0	22,9	25,7	28,6	42,9
Bond Sf	14,5	2,9	5,8	8,7	11,6	14,5	17,4	20,3	23,2	26,1	29,0	43,5
Mercury 41	14,3	2,8	5,5	8,3	11,0	13,8	16,6	19,3	22,1	24,8	27,6	41,4
35 Sf	13,9	2,8	5,6	8,4	11,1	13,9	16,7	19,5	22,2	25,0	27,8	41,7
Phoebus	13,8	2,4	4,8	7,3	9,7	12,1	14,5	16,9	19,4	21,8	24,2	36,3
Lite 70+	10,7	2,1	4,3	6,4	8,6	10,7	12,8	15,0	17,1	19,3	21,4	32,1
Halley	11,2	2,2	4,5	6,7	9,0	11,2	13,4	15,7	17,9	20,2	22,4	33,6
Lite 50	10,9	2,2	4,4	6,5	8,7	10,9	13,1	15,26	17,4	19,6	21,8	32,7
Ecopal	11,3	2,3	4,5	6,8	9,0	11,3	13,6	15,8	18,1	20,3	22,6	33,9
Cosmos	11,2	2,2	4,5	6,7	9,0	11,2	13,4	15,7	17,9	20,2	22,4	33,6
Lite 56	11,1	2,2	4,4	6,7	8,9	11,1	13,3	15,5	17,8	20,0	22,2	33,3

Lite 25	9,2	1,8	3,7	5,5	7,4	9,2	11,0	12,9	14,7	16,6	18,4	27,6
----------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------

NP (BF)	8,6	1,7	3,4	5,2	6,9	8,6	10,3	12,0	13,8	15,5	17,2	25,8
NP SP	8,8	1,8	3,5	5,3	7,0	8,8	10,6	12,3	14,1	15,8	17,6	26,4
Partial	8,3	1,7	3,3	5,0	6,6	8,3	10,0	11,6	13,3	15,0	16,6	24,9

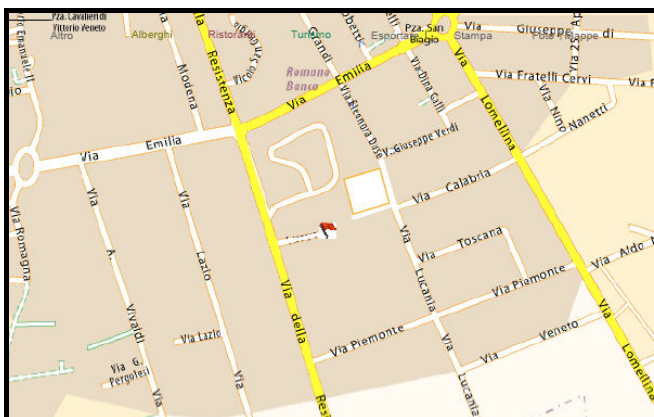
Peso lega / alloy weight / poids alliage / Gewicht legierungen / peso aleacione (gr.)

g/cm ³ densità density densità Dichte densidad	Peso cera / wax weight / poids cire / Gewicht wächst / peso encera (gr.)										
	0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	3,0



PRIMARDENT S.r.l. dal 1950 leghe, attacchi e materiali dentali

Via della Resistenza, 65 - 20090 Buccinasco (MI) - tel. 0245701137 - fax 0245703560 - info@primardent.it - www.primardent.it



temperatura fusione casting temperature température de colée Gußtemperatur temperatura colado °C	densità density densità Dichte densidad g/cm ³	modulo elastico modulus elasticity module d'élasticité E-Modul módulo elasticidad kN/mm ²	limite elastico yeld strenght limite élastique Dehngrenze limite elasticidad 0,2% N/mm ² F T S	durezza Vickers Vickers hardness dureté Vickers Vickers Hardheid dureza Vickers HV5 F T S	tempera hardening durcissement Aushärtung endurecimiento min. x °C	stempera softening détrempe Weichglühen ablandamiento min. x °C	ossidazione oxydation oxydation Oxybrand oxidación vac 100% min. x °C	omogeneizzazione homogenization homogénéisation Homogenisierung Homogeneización min. x °C
1050	14,3	94	- 680 350	240 250 150	20 x 350	10 x 700	-	-
1040	13,8	94	732 760 400	295 260 170	15 x 400	10 x 700	-	-
1080	13,4	96	666 645 330	257 240 140	15 x 400	10 x 700	-	-
1014	12,5	105	638 730 340	240 258 157	15 x 400	10 x 700	-	-
970	11,8	95	385 430 300	230 240 170	15 x 400	10 x 700	-	-
1050	11,7	92	371 515 220	160 220 142	15 x 400	10 x 700	-	-
1120	11,2	94	382 495 265	170 190 125	15 x 400	10 x 700	-	-
1210	10,5	51	661 730 375	180 180	-	-	-	-
1160	10,7	106	406 305 255	160 140 130	15 x 400	10 x 700	-	-

-	10,7	105	450 320	200 180	20 x 450	10 x 800	10 x 800	-
---	------	-----	---------	---------	----------	----------	----------	---

aleaciones para cerámica

1450	14,6	125	680 630	260 280 270	20 x 600	-	10 x 950	20 x 950 (a)
1440	14,3	124	590 520	260 290 270	20 x 600	-	10 x 950	20 x 950
1430	14,3	118	425 500 430	200 250 225	-	-	6 x 960	20 x 950 (a)
1450	14,5	119	550 480	210 250 230	20 x 600	-	10 x 950	20 x 950 (a)
1435	13,8	128	498 - 450	212 243 217	-	-	5 x 950	20 x 950 (a)
1371	13,9	124	510 572 -	220 245 -	-	-	5 x 1040	-
1440	12,1	132	718 - 630	300 330 290	-	-	6 x 950	20 x 950 (a)
1345	10,7	120	621	260	-	-	5 x 1010	-
1360	11,2	130	839 - 665	293 381 295	-	-	5 x 950	20 x 950 (a)
1345	10,9	138	552	240	-	-	10 x 1040	20 x 1040 (a)
1430	11,3	124	680 640	280 300 260	20 x 600	-	10 x 950	20 x 950 (a)
1424	11,2	135	591 - 500	258 290 233	-	-	5 x 950	20 x 950 (a)
1380	11,1	-	600 470	220 265 200	-	-	10 x 1040	20 x 1040 (a)

Aleaciones híbridas

1400	9,2	193	620 - -	- - 335	-	-	5 x 980	20 x 980
------	-----	-----	---------	---------	---	---	---------	----------

1370	8,6	160	360 - -	240 - -	-	-	5 x 980	20 x 980
1480	8,8	160	450 - -	280 - -	-	-	5 x 980	20 x 980
1510	8,3	228	552 -	- 380 -	-	-	-	-

temperatura fusione casting temperature température de colée Gußtemperatur temperatura colado °C	densità density densità Dichte densidad g/cm ³	modulo elastico modulus elasticity module d'élasticité E-Modul módulo elasticidad GPa	limite elastico yeld strenght limite élastique Dehngrenze limite elasticidad MPa F T S	durezza Vickers Vickers hardness dureté Vickers Vickers Hardheid dureza Vickers HV5 F T S	tempera hardening durcissement Aushärtung endurecimiento min. x °C	stempera softening détrempe Weichglühen ablandamiento min. x °C	ossidazione oxydation oxydation Oxybrand oxidación vac 100% min. x °C	omogeneizzazione homogenizing homogénéisation Homogenisierung homogeneización min. x °C
---	--	--	--	---	---	--	---	--

F	fuso / melted / fusé / Schmelz / fundido
T	temperato / hardened / endurci / Vergütet / endurecido
S	stemperato-dopo cottura / softened-after firing / recuit-après cuisson / Weichgeglüht-nach dem Brennen / ablandado-después cocción

$N/mm^2 = MPa$

tipo	1	molle / soft / souple / weich / blanda
type	2	media / average / moyen / mittel / media
type	3	dura / hard / dur / hart / dura
Typ	4	extra dura / extra hard / extra dur / extra hart / extra dura

Indicazioni di sicurezza:

Per l'uso di leghe contenenti i seguenti metalli, consultare prima le relative schede di sicurezza scaricabili dal sito www.primardent.it: Boro, Cromo, Molibdeno, Nickel, Gallio, Carbonio, Manganese.

Identificazione dei pericoli:

Occhi: il contatto con gli occhi può causare irritazioni e bruciature

Pelle: può causare irritazioni e bruciature

Ingestione: può causare irritazioni gastrointestinali con nausea, vomito e diarrea

Inalazione: può causare irritazioni e bruciature all'apparato respiratorio

Manipolazione e stoccaggio: Manipolazione: In polvere, in saldatura o in trattamento termico: indossare dispositivi di protezione individuale (mascherine, guanti, occhiali protettivi)

Stoccaggio: In forma solida nessun accorgimento particolare evitando l'esposizione agli agenti ossidanti

Protezione individuale: Vie respiratorie: Assicurare l'areazione generale e il funzionamento delle luci di scarico. Se le polveri risultano superiori ai TLV, indossare le maschere.

Mani: Si raccomanda di indossare guanti di gomma durante la rettifica e guanti ignifughi durante la fusione e la lavorazione di metalli caldi o stampi.

Protezione occhi: Durante la rettifica, indossare occhiali protettivi con schermi laterali o le visiere di protezione.

Informazioni tossicologiche: Le leghe non preziose possono raramente produrre dermatiti da contatto su soggetti sensibilizzati. Si consiglia una prova di contatto (Patch test).

Le informazioni contenute in questa scheda sono da ritenersi valide al momento della stampa.

Le tecniche e gli scopi di utilizzo devono essere conosciuti dall'utilizzatore essendo il prodotto destinato all'uso da parte di odontotecnici diplomati che quindi si assumono la responsabilità di rischio indotto per uso difforme o in processi non specificatamente idonei.

Safety indications:

For the use of alloys containing the following metals, consult before the relative safety card downloadable from the site www.primardent.it: Boron, Chromium, Molybdenum, Nickel, Gallium, Carbon, Manganese.

Danger identification:

Eyes: Contact with eyes may cause severe irritation and possible eye burns.

Skin: May cause severe irritation and possible burns.

Ingestion: May cause gastrointestinal irritation with nausea, vomiting, and diarrhea.

Inhalation: May cause irritation and burns to the respiratory tract.

Handling and warehousing:

Handling: in a dust form – in a welding process – in a thermal treatment: Wear individual protection devices (masks – gloves – goggles)

Warehousing: in the solid form no particular care; try not to expose oxidative agents

Individual protection: Respiratory: Provide general ventilation and local exhaust. Wear a NIOSH approved respirator for dust exceeding the TLVs.

Hand: Latex gloves are recommended while grinding, heat resistant gloves should be worn while casting and handling hot metals or molds.

Eye protection: Wear eye protection suitable to each individual operation.

Toxicological information: non-precious alloys may seldom cause dermatitis on sensitive subjects. We advise doing a contact test (i.e. Patch test).

Information contained in this card are to be considered valid at the time of printing.

Techniques and purposes of use must be known by the user, the product is to be used by graduated dental technicians, who then take upon themselves the responsibility for the risk caused by any improper use of the product or the use in processes that are not specifically suitable.

Indications de sûreté:

Pour l'utilisation d'alliages contenant les métaux suivants, consultez avant la carte relative de sécurité téléchargeable du site www.primardent.it: Bore, Chrome, Molybdène, Nickel, Gallium, Carbone, Manganèse.

Identification des dangers:

Yeux: Le contact avec les yeux peut causer des irritations sévères et possiblement des brûlures aux yeux.

Peau: Peut causer des irritations sévères et possiblement des brûlures. Peut causer la dermatite.

Ingestion: Peut causer des irritations gastro-intestinales avec nausées, vomissement, et diarrhée.

Inhalation: Peut causer des irritations et des brûlures aux régions respiratoires.

Manipulation et stockage: Manipulation: en poudre – pendant soudures et traitements thermiques: endossez des dispositifs de protection individuelle (petits masques, gants et lunettes de protection)

protection individuelle: Respiration: Fournir la ventilation générale et l'évacuation locale. Porter un respirateur NIOSH approuvé pour la poussière excédant le TLV.

Mains: Des gants au latex sont recommandés pendant le lissage; des gants à l'épreuve de la chaleur devraient être portés pendant le coulage et la manipulation de métaux ou de moules brûlants.

Protection des yeux: Porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux ou une visière pendant le lissage.

Informations toxicologiques: Les alliages non précieux peuvent rarement causer des dermatites dans certains sujets. On conseille une épreuve par contact (Patch test)

Les informations contenues dans cette fiche peuvent être considérées valable au moment de son impression.

Les utilisateurs du produit doivent connaître les techniques et les objectifs d'utilisation, étant le produit destiné à être utilisé par des mécaniciens-dentistes diplômés; ceux-ci doivent donc s'assumer leur responsabilité en cas de risque causé par une utilisation incorrecte ou bien dans des procédures non explicitement indiquées.

Sicherheits Hinweise:

Für den Gebrauch der Legierung, die die folgenden Metalle enthält, besprechen Sie sich vor der Verhältnissicherheitskarte herunterladbar von der Seite www.primardent.it: Bor, Chrom, Molybdän, Nickel, Gallium, Kohlenstoff, Mangan.

Identifizierung von Gefahren:

Augenkontakt: Kontakt mit den Augen kann zu schweren Reizungen und möglichem Brennen der Augen führen.

Hautkontakt: Kann zu schweren Reizungen und möglichen Verbrennungen führen. Ekzeme können sich bilden.

Schlucken: Kann zu gastrointestinalen Reizungen mit Brechreiz, Erbrechen und Diarrhöe führen.

Inhalieren: Kann Reizungen und Verbrennungen des Respirationstrakts verursachen.

Manipulation und Lagerung: Manipulation: als Staub – während eines Schweißverfahren – während thermischen Verfahren: Individuelle Schutzvorrichtungen sind zu tragen (kleinen Masken, Handschuhen und Schutzbrillen)

Lagerung: in festem Zustand keine besondere Vorsicht, aber die Ausstellung zu Oxydationsmitteln ist zu vermeiden

Individueller Schutz:

Schutz der Atemwege: Für ausreichende Belüftung und lokale Absaugung sorgen. Bei über die TLV-Mengen hinausgehendem Staubanfall ein nach NIOSH zugelassenes Atemschutzgerät benutzen.

Schutz der Hände: Latex-Handschuhe werden beim Schleifen empfohlen, während hitzebeständige Handschuhe beim Giessen und bei der Handhabung von flüssigen Metallen oder Formen getragen werden sollten.

Schutz der Augen: Während des Schleifens Schutzbrille mit Seitenabdeckungen oder Gesichtsschutzschild tragen.

Toxikologische Informationen: Selten können Nichtedelmetall Legierungen, bei empfindlichen Menschen, Hautentzündung verursachen. Ein Reiztest wird dazu empfohlen (Patch test).

Die Informationen, die in dieser Karte beinhaltet sind, sind beim Kartendruck als gültig zu betrachten.

Die Benutzer müssen die Anwendungsverfahren und -zwecke kennen, weil das Produkt zur Benutzung von staatlich geprüften Zahntechnikern dient, die deshalb sich verantwortlich machen müssen, falls ein Gefahr aus unkorrekter Anwendung oder während eines Verfahren entsteht, wofür keine ausdrückliche Erklärung von Zweckmäßigkeit abgegeben wurde.

Indicaciones de seguridad:

Para el empleo de aleaciones que contienen los metales siguientes, consulte antes de la tarjeta relativa de seguridad descargable del sitio www.primardent.it: Boro, Cromo, Molibdeno, Niquel, Galio, Carbon, Manganese.

Identificación de riesgos:

Ojos: Al contacto con los ojos puede causar irritación grave y posibles quemaduras.

Piel: Puede causar irritación grave y posibles quemaduras. Puede causar dermatitis.

Ingestión: Puede causar irritación gastrointestinal acompañada de náuseas, vómitos, y diarrea.

Inhalación: Puede causar irritación y quemaduras en el tracto respiratorio.

Manipulación y almacenaje: Manipulación: in polvo – en soldadura – en tratamiento térmico: use protecciones individuales (máscaras, guantes y anteojos de protección

Almacenaje: en estado sólido ninguna precaución particular si se evita la exposición a agentes oxidantes

protección individual: Vías respiratorias: Mantenga el lugar bien ventilado y use extractores locales. Utilice un respirador aprobado por NIOSH para el polvo que exceda los TLV.

Manos: Se recomienda el uso de guantes de látex durante el proceso de pulimentado; use guantes resistentes al calor durante la fundición y manipulación de metales muy calientes o moldes.

Protección de ojos: Utilice gafas de seguridad con protecciones laterales o cubierta protectora del rostro durante el proceso de pulimentado.

Informaciones toxicológicas: Las aleaciones no preciosas pueden raramente producir dermatitis de contacto en sujetos sensibles. Se aconseja una prueba de contacto (Patch test)

Las informaciones contenidas en la presente tarjeta se consideran válidas al momento de la impresión.

El usuario debe conocer las técnicas y los objetivos de uso. El producto está destinado al uso por parte de técnicos dentales diplomados que deben asumir la responsabilidad del riesgo inducido por el uso no conforme o no específico

tipo type type Typ tipo	allungamento elongation allongement Bruchdehnung elongación %			carico di rottura tensile strenght résistance à la traction Zugfestigkeit resistencia a la tracción N	rivestimento investment revêtement Einbettmasse revestimiento	uso use utilisation Anwendung empleo	preriscaldamento burn-out prechauffage Vormärmtemperatur Precalentamiento °C	raffreddamento cooling refroidissement Abkühlung enfriamiento	C.E.T. T.E.C. C.E.T. W.A.K. C.E.T. µm/mxk 25-500 °C 25-600 °C		
4	-	12	35	-	G	a,b,c,d,e	680	-	-	-	Gold 63
4	3	7	32	5524	G	a,b,c,d,e	650	-	-	-	Galaxy
4	7	11	33	4999	G	a,c,d,e	650	-	-	-	Planet
4	6	6	21	6058	G	a,c,d,e	650	-	-	-	Linear 4
3	7	4	22		G	a,c,d,e	650	-	-	-	Sidus
2	8	6	11	4246	G	a, d, e	700	-	-	-	Evolution
3	20	13	26	3664	G,P	a,b,c,d,e	700	-	-	-	Deimos
3		5	5	-	P	a,c,d,e	705	-	-	-	Cast Y+
3	17	23	25	3922	G,P	a,b,c,d,e	700	-	-	-	Uranor

3	-	5	10	-	P	a,b	750	L	16,6	16,9	Gold LF Eco
---	---	---	----	---	---	-----	-----	---	------	------	-------------

4	-	5	8	-	P	b,c	850	L	14,3	14,5	Bondaloy
4	-	19	26	-	P	b,c	850	L	14,1	14,4	Bond
4	10	7	9	-	P	b,c	900	L	14,5	14,7	Neptune
4	-	20	25	-	P	b,c	850	L	13,8	14,1	Bond SF
4	13	-	12	5084	P	b,c	850	L	14,3	14,5	Mercury 41
4	25	20	-	793 MPa	P	b,c	815	L	14,0	14,2	35 SF
4	11	-	12	6323	P	b,c	900	L	14,1	14,3	Phoebus
4	15	-	-	1035 MPa	P	b,c	815	L	14,1	14,4	Lite 70+
4	13	-	18	7174	P	b,c	860	R	13,9	14,2	Halley
4	6	-	-	690 MPa	P	b,c	815	L	15,1	15,3	Lite 50
4		10	6	-	P	b,c	850	L	14,5	14,9	Ecopal
4	16	-	25	5920	P	b,c	850	L	14,9	15,2	Cosmos
4		8	3	-	P	b,c	820	L	14,7	14,9	Lite 56

4	-	4	-	690	P	a,b,c	870	L	14,4	14,8	Lite 25
---	---	---	---	-----	---	-------	-----	---	------	------	---------

4	-	6	-	580	P	a,b,c,e	900	L	14,1	14,4	N.P. (BF)
4	-	9	-	765	P	a,b,c,e	870	L	14,3	14,8	N.P. SP
5		10	-	752	-	e	980	-	-	-	Partial

tipo type type Typ tipo	allungamento elongation allongement Bruchdehnung elongación %			carico di rottura tensile strenght résistance à la traction Zugfestigkeit resistencia a la tracción N	rivestimento investment revêtement Einbettmasse revestimiento	uso use utilisation Anwendung empleo	preriscaldamento burn-out prechauffage Vormärmtemperatur Precalentamiento °C	raffreddamento cooling refroidissement Abkühlung enfriamiento	C.E.T. T.E.C. C.E.T. W.A.K. C.E.T. µm/mxk 25-500°C 25-600°C	
-------------------------------------	--	--	--	--	---	--	---	---	---	--

rivestimento investment revêtement Einbettmasse revestimiento	G	a base gessosa / gypsum based / base gypse / Gipsgebunden / a base de yeso
	P	legame fosfatico / phosphate bonded / liant phosphaté / Phosphatgebunden / union de fosfato

uso use utilisation Anwendung empleo	a	intarsi / inlays / inlays / incrustaciones
	b	corone, ponti piccoli, onlays / crowns, short bridges, onlays / couronnes, petits bridges, onlays / Kronen, Kleine Brüken, Onlays / coronas, pequeños puentes, onlays
	c	ponti estesi / long bridges / amples bridges / mehrspannige Brüken / grandes puentes
	d	fresaggio / milling / fraisages / Frästechnik / fresados
	e	scheletrati / partial dentures / squelettés / Modellgußtechnik / esqueléticos
	f	ganci / clasps / crochets / Klammern / ganchos

raffreddamento cooling refroidissement Abkühlung enfriamiento	L	lento / slow / lent / Langsam / lento
	R	rapido / rapid / rapide / Schnell / rápido