

	<b>A</b>	Au %	Pt %	Pd %	Ag %	Cu %	In %	Zn %	Sn %	Ni %	Ir %	<b>B</b>	Dimensioni con Flux Size of solder with incorp. flux Dimensions avec flux Größe vom Lot mit eingeschlossenem Flussmittel Dimensiones con flux F.I. mm/cm	Dimensioni Zigrinato Size of grained solder Dimens. du moleté Größe vom gerändelten Draht Dimens. del graneado Z mm/cm	Dimensioni in Filo Size of solder in wire Dimensions en fil Draht Größe Dimensiones en hilo F ø/cm	Colore-Colour Couleur-Farbe Color <b>C</b>	Intervallo fusione Melting range Intervalle de fusion Schmelzintervall Intervalo de fusión °C	Temp. di lavoro Working temp. Temp. de travail Arbeitstemp. Temp. de trabajo °C	Flux <b>D</b>	Leghe Alloys Alliages Legierungen Aleaciones	Corrosione - Corrosion Corrosion - Korrosion Corrosion <b>E</b>				Citocompatibilità Cytocompatibility Citocompatibilité Zytokompatibilität Citocompatibilidad <b>F</b>
																					E <sub>ocp</sub>	E <sub>p</sub>	I <sub>300</sub>	I <sub>p</sub>	

**Saldami Universali • Universal solders • Brasures Universelles • Universallote • Soldaduras Universales**

SOLDER CROCHET*	80,0	-	-	-	13,0	5,0	2,0	-	-	-	F.I.	1,10/25	-	-	Y	780 - 820	840	Flux NM	Au, Pd, Ni-Cr, Cr-Co	67	750	0,25	10	0
SOLDER 18 KT	75,0	-	-	10,9	9,4	-	3,9	x	-	-	F.I. - Z.	1,10/25	0,9/20	-	Y	785 - 845	865	11.89	Au, Pd	70	750	0,63	16	0
AURIDIUM SOLDER	68,0	-	-	13,3	12,8	-	4,9	1,0	-	-	F.I. - Z.	1,10/25	0,9/20	-	Y	755 - 820	840	11.89	Au, Pd, Ni-Cr	59	725	0,18	12	0
SOLDER ILOR 16	62,0	-	-	17,0	14,5	-	5,0	1,5	-	-	Z.	-	0,9/20	-	Y	750 - 800	820	Neutro/LV/11.89	Au, Pd, Ni-Cr	50	720	0,75	19	0
SOLDER AURO	60,0	-	-	-	30,5	5,5	4,0	-	-	-	F.I.	1,10/25	-	-	Y	790 - 860	880	11.89	Au, Pd, Ni-Cr, Cr-Co	99	600	10,79	26	0
SOLDER 750	59,9	x	-	14,6	15,2	6,0	4,0	-	-	x	F.I. - Z.	1,10/25	0,9/25	-	Y	660 - 740	755	11.89	Au, Pd, Ni-Cr, Cr-Co	48	680	0,35	9,2	0
SOLDER CRW	44,0	-	5,8	22,0	18,9	-	7,8	1,5	-	-	Z.	-	0,9/20	-	LY	755 - 815	835	Neutro/LV/11.89	Au, Pd	45	715	7,1	13	0
UNISOLDER	42,0	-	-	38,5	-	8,5	11,0	-	-	-	F.I.	1,15/25	-	-	LY	615 - 630	650	11.89	Au, Pd, Ni-Cr, Cr-Co	45	250	27,2	19	1
SOLDER LV 15	-	-	-	59,0	16,0	-	25,0	-	-	-	F.I. - F	1,15/15	-	0,6/15	LY	655 - 680	700	11.89	Au, Pd, Ni-Cr, Cr-Co	40	495	4,8	16	2
ORTHO**	-	-	-	59,0	16,0	-	25,0	-	-	-	P.	-	-	-	LY	655 - 680	700	Ortho Flux	Ni-Cr, Cr-Co	N.D.	N.D.	N.D.	N.D.	2

**Saldami per Cr-Co • Solders for Cr-Co alloys • Brasures pour alliages Cr-Co • Lote für Cr-Co Legierungen • Soldaduras para aleaciones Cr-Co**

AUCROM 1	76,5	-	-	-	x	-	6,5	-	16,6	-	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/20	-	W	865 - 930	950	Flux NM	Ni-Cr, Cr-Co	53	710	0,22	13	0
CROMO PAL	10,0	-	37,0	37,0	12,0	-	4,0	-	-	-	F.I.	1,15/25	-	-	W	1000 - 1030	1050	Flux NM	Ni-Cr, Cr-Co	73	520	0,26	14	0

**Saldami primari • Pre Solders (PFM alloys) • Brasures primaires • Vorlote • Pre-soldaduras**

SINTERCAST SOLDER	87,6	3,0	-	4,0	4,3	-	1,0	-	-	x	F.I. - F. - S.	1,10/25	-	0,4/15	Y	960 - 1020	1030	Flux LV	Au, Pd	91	865	0,51	8,2	0
CERAM SOLDER 970 LF	87,3	-	-	6,0	4,3	-	2,3	-	-	x	F.I. - F. - S.	1,10/25	-	0,4/15	Y	900 - 955	970	Flux LV	Au, Pd	79	750	2,42	8,1	0
SOLDER 1120	86,2	5,0	5,0	-	-	x	3,0	-	-	-	F.I. - Z. - F.	1,15/25	0,9/25	0,4-0,6/25	Y	1000 - 1135	1145	Flux LV	Au, Pd	62	820	0,35	0,35	0
PRIM SOLDER X	78,0	-	10,0	-	x	-	1,5	-	10,0	-	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/25	-	W	1025 - 1085	1105	Flux LV	Au, Pd	44	760	7,9	14	0
CERAM SOLDER LF	75,5	-	-	12,4	9,5	-	2,5	-	-	x	F.	-	-	0,3-0,4-0,6/25	Y	840 - 880	890	Flux LV	Au, Pd	61	760	0,25	9,8	0
FLASH LV 1050	70,8	-	-	29,2	-	-	-	-	-	-	P.	-	-	-	Y	1050 - 1070	1070	-	Sintercast Plus	N.D.	N.D.	N.D.	N.D.	N.D.
SOLDER 1130	70,0	-	9,95	18,0	-	-	1,0	1,0	-	x	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/25	-	W	1090 - 1130	1140	Flux LV	Au, Pd	132	760	0,43	18	0
CERAM SOLDER 1 PF	64,0	x	-	34,9	-	x	-	-	-	x	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/25	-	Y	1000 - 1040	1050	Flux LV	Au, Pd	13	660	2,19	16,12	0
CERAM SOLDER BIO LF	60,0	x	-	36,4	-	-	2,0	1,0	-	x	F.	-	-	0,4-0,6/25	Y	950 - 980	990	Flux LV	Au, Pd	75	850	0,84	6,02	0
CERAM SOLDER 2	53,0	-	8,5	36,5	-	-	2,0	-	-	-	F.I. - Z. - F.	1,15/25	0,9/25	0,4-0,6/25	LY	1015 - 1100	1110	Flux LV	Au, Pd	91	760	0,27	11	0
BIO SOLDER X	10,5	-	39,5	31,0	17,5	-	1,5	-	-	-	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/25	-	W	1145 - 1170	1190	Flux LV	Au, Pd	112	530	0,34	16	0

**Saldami secondari • Post Solders (PFM alloys) • Brasures secondaires • Nachlote • Post-soldaduras**

SOLDER K 10/5	42,0	-	-	41,3	2,0	3,7	11,0	-	-	-	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/25	-	Y	610 - 630	750	Flux LV	Au, Pd	74	460	6,26	12	0
SOLDER LFC	42,0	-	-	24,8	11,0	9,7	12,5	-	-	-	Pz	-	-	-	Y	570 - 630	650	Flux LV	Au, Pd, Pd-Ag	79	490	6,47	12	1

**A** I Saldami Nobil Metal non contengono:  
**Nobil Metal Solders do not contain:**  
**Les Brasures Nobil Metal ne contiennent pas:**  
**Die Nobil Metal Lote sind frei von:**  
**Las Soldaduras Nobil Metal no contienen:**  
**Be, Cd, Pb, Cr, Co, Mo, Al.**

Test eseguiti secondo la norma ISO 9333/Tests made in accordance with ISO 9333/Test réalisés selon la norme ISO 9333/Nach der ISO Norm 9333 getestet/Test hechos según la norma ISO 9333.

**B** F.I. = Flux incorporato/Incorporated Flux/Flux incorporé/  
 Eingeschlossenes Flussmittel / Flux incorporado  
 Z = Filo zigrinato/Grained wire/ Fil moleté/Gerändelter Draht/Hilo graneado  
 P = Pasta/Paste/Pâte/Paste/Pasta  
 Pz = Pezzi/Pieces/Pièces/Stücke/ Piezas (1x1 mm)  
 F = Filo/Wire/Fil/Draht/Hilo  
 S = Strisce/Strips/Bandes/Streifen/Tiras (Ø 0,4x1x150 mm)

**C** Y = giallo/yellow/jaune/Gelb/ amarillo  
 LY = giallo chiaro/light yellow/ jaune clair/Hellgelb/ amarillo chiaro  
 W = bianco/white/blanc/Weiss/ blanco

**D** Flux suggerito o all'interno del prodotto/Suggested flux or inside the product/Flux conseillé ou à l'intérieur du produit/Empfohlenes Flussmittel oder im Produkt/Flux recomendado o al interior del producto.

**E** Vedi punto M tabella leghe/ See point M of alloys table/ Voir point M du tableau alliages/ S. Punkt M des Legierungenkatalog/ Ver punto M de la tabla aleaciones.

**F** Vedi punto N tabella leghe N.B.: dato non disponibile/ See point N of alloys table N.B.: not available data/ Voir point N du tableau alliages N.B.: donnée pas disponible/ S. Punkt N des Legierungenkatalog N.B.: nicht verfügbare Daten/ Ver punto N de la tabla aleaciones N.B.: dato no disponible.

La società si riserva di variare le caratteristiche del prodotto  
 The company reserves the right to change the product characteristics  
 La société se réserve le droit de modifier les caractéristiques  
 Der Hersteller behält sich vor, die Produkteigenschaften zu verändern  
 La sociedad se reserva de variar las características del producto

\* = Solo per il mercato italiano e francese/Only for Italian and French markets/ Seulement pour les marchés français et italien/Nur für den französischen und italienischen Markt/Sólo para los mercados francés e italiano  
 \*\* = Saldame per ortodonzia/Solder for orthodontics/Brasure pour orthodontie/ Kfo - Lot/Soldadura para ortodoncia

# DENTAL ALLOYS



## Leghe per ceramica • PFM alloys • Alliages pour céramique • Aufbrennfähige Legierungen • Aleaciones para cerámica

	Au %	Pt %	Pd %	Ag %	Cu %	In %	Zn %	Sn %	Ga %	Altri Others Autres Andere Otros	Au & PGM %	ISO (A)	Colore Colour Couleur Farbe Color (B)	Densità Density Densité Dichte Densidad g/cm³	Intervallo fusione Melting range Intervalle de fusion Schmelzintervall Intervalo de fusión °C	Temperatura di colata Casting temperature Temp. de coulée Gießtemperatur Temperatura de colado °C	Temperatura preriscaldamento Burn-out temperature Temp. de préchauffage Vorwärmtemperatur Temp. de precalentam. °C	C.E.T. T.E.C. C.E.T. W.A.K. C.E.T. 25-500°C / 25-600°C (C)	Adesione Adhesion Adhäsion Haftung Adhesión Rb (MPa) (Q)	Modulo elastico Modulus of elasticity Module d'élasticité E-Modul Módulo de elasticidad GPa	Limite elastico Yield strength Limite élastique Dehngrenze Limite de elasticidad MPa (D)	Allungamento Elongation Allongement Bruchdehnung Alargamiento % (E)	Carico di rottura Tensile strength Résis. à la traction Zugfestigkeit Resis. a la tracción MPa (D)	Durezza Vickers Vickers hardness Dureté Vickers Vickershärte Dureza Vickers HV 5/30 (E)	
KERAMIT BIO 998	99,8	-	-	x	-	x	-	-	-	Mn	99,8	9693	Y	19,2	1070 - 1090	1230	800	15,6 15,8	25	77	- 20	35-30	- 138	40-40-40	KERAMIT BIO 998
KERAMIT BIO IN	90,0	9,9	-	-	-	-	-	-	-	Ir	100,0	9693	Y	19,5	1150-1200	1350	800	14,3 14,5	44,25	86	80-85	41-39	240-250	50-55-65	KERAMIT BIO IN
KERAMIT BIO PLUS	87,8	9,35	-	-	-	1,2	x	-	-	Ir, Rh, Ta, Fe	97,8	9693	Y	18,6	1055-1080	1230	800	14,6 14,8	37,51	95	410-490	16-12	510-590	190-215-225	KERAMIT BIO PLUS
KERAMIT BIO	86,0	12,0	-	-	-	1,7	x	-	-	Ir	98,1	9693	Y	18,6	1060-1180	1330	800	14,0 14,2	42,5	91	430-490	16-12	530-570	170-190-200	KERAMIT BIO
KERAMIT 970	84,5	7,0	4,9	1,0	-	1,8	x	-	-	Fe, Ir	96,7	9693	Y	18,0	1090-1220	1370	800	14,1 14,4	44,3	94	470-650	14-8	620-730	180-205-225	KERAMIT 970
KERAMIT 960	82,0	12,0	1,9	2,0	-	2,0	-	-	-	Ru	96,0	9693	Y	18,4	1120-1200	1350	800	14,1 14,2	41,26	93	380-490	7-5	650-740	160-190-205	KERAMIT 960
KERAMIT 785	78,5	9,8	7,7	-	-	3,7	-	x	-	Ru	96,1	9693	Y	17,6	1110-1230	1400	800	13,9 14,1	34,38	102	510-580	12-8	630-680	220-250-290	KERAMIT 785
KERAMIT BIO 770	77,0	19,0	-	1,6	-	-	1,8	-	-	Ti, Ir	96,1	9693	Y	18,4	1080-1215	1370	800	14,1 14,3	42,22	105	255-510	13-8	425-625	175-210-230	KERAMIT BIO 770
KERAMIT BIO UNO	75,5	15,0	-	5,2	1,0	2,0	-	-	-	Ir, Ru, Fe	91,1	9693	Y	17,6	1070-1110	1350	800	14,7 14,9	46,4	110	280-400	16-8	445-530	180-240-255	KERAMIT BIO UNO
KERAMIT 750 SF	75,1	-	18,9	1,0	x	2,0	x	2,0	-	Ir	94,0	9693	Y	16,2	1120-1240	1390	800	14,5 14,8	41,33	121	330-600	20-12	610-750	210-230-255	KERAMIT 750 SF
KERAMIT 750	75,0	4,3	8,5	9,0	x	1,7	-	x	-	Fe, Ir	88,0	9693	Y	16,2	1160-1230	1380	800	14,6 14,8	37,78	100	490-570	12-8	640-670	180-200-225	KERAMIT 750
KERAMIT 730	73,0	2,0	18,4	1,5	-	4,0	-	1,0	-	Ir	93,5	9693	W	16,1	1090-1260	1410	800	13,8 14,0	43,77	100	360-540	34-10	460-720	190-240-250	KERAMIT 730
KERAMIT 600	60,0	18,0	3,0	14,0	1,7	1,0	1,6	-	-	Ir, Fe	81,5	9693	Y	16,1	1060-1130	1300	800	14,7 14,9	37,82	115	390-510	10-4	560-640	220-240-255	KERAMIT 600
KERAMIT IMPLA	62,0	-	28,4	-	-	8,0	-	-	1,5	Ru	90,5	9693	W	15,1	1110-1250	1400	820	14,0 14,2	39,26	130	550-595	12-7	600-720	240-255-280	KERAMIT IMPLA
KERAMIT 550	55,0	x	34,4	-	-	8,5	-	-	1,5	Ir	90,0	9693	W	14,6	1180-1260	1410	850	13,8 14,1	39,55	120	430-610	24-15	640-780	250-260-295	KERAMIT 550
KERAMIT SILVER	52,0	-	26,9	16,0	-	2,5	-	2,5	-	Ru	79,0	9693	W	13,8	1180-1260	1410	800	14,3 14,5	46,06	118	520-600	20-10	670-700	225-240-300	KERAMIT SILVER
KERAMIT 515	51,5	-	38,4	-	-	8,5	-	-	1,5	Ru	90,0	9693	W	13,5	1190-1300	1410	850	13,7 14,1	36,02	119	530-610	25-20	670-800	250-260-290	KERAMIT 515
KERAMIT 450 + HV	45,0	-	38,5	5,0	-	8,6	-	x	1,4	Re, Ru	84,2	9693	W	13,6	1215-1305	1400	820	13,8 14,2	42,28	112	600-680	22-12	870-980	250-270-280	KERAMIT 450 + HV
KERAMIT 430	43,0	-	30,8	19,8	x	0,2	-	5,9	-	Re, Fe, B	73,8	9693	W	13,8	1160-1270	1400	820	14,6 14,9	42,88	115	255-615	6-8	740-762	190-240-250	KERAMIT 430
KERAMIT 400	40,0	-	35,0	16,0	-	7,8	-	-	1,1	Ru	75,1	9693	W	12,8	1150-1290	1410	820	13,9 14,1	48,82	120	605-555	17-8	825-810	200-270-280	KERAMIT 400
KERAMIT 150	15,0	-	52,2	20,2	-	6,0	-	5,3	1,0	Ru	67,5	9693	W	12,3	1130-1250	1400	820	14,2 14,5	40,91	115	600-680	20-17	620-780	255-270-280	KERAMIT 150
NEW CER PLUS	6,0	-	74,7	8,5	-	3,5	-	-	7,0	Ru	81,0	9693	W	10,9	1130-1240	1390	820	13,7 14,0	32,92	116	600-620	30-15	700-800	290-300-340	NEW CER PLUS
NEW CER TOP	2,0	-	75,0	10,0	-	6,0	-	-	6,6	Ru	77,4	9693	W	11,2	1150-1295	1400	820	14,0 14,3	32,22	110	620-680	34-29	800-915	270-320-340	NEW CER TOP
NEW CER USA 88	2,0	-	78,8	-	-	10,0	-	-	9,0	Ru	81,0	9693	W	10,9	1120-1240	1390	820	13,8 14,1	49,4	110	650-750	13-6	720-840	295-380-390	NEW CER USA 88
PAL KERAMIT 3	4,0	-	62,7	20,0	-	1,5	-	10,0	1,7	Ru, Re	66,78	9693	W	10,8	1140-1270	1400	820	14,5 14,8	46,55	103	475-530	25-14	830-915	255-275-285	PAL KERAMIT 3
PAL KERAMIT 2	2,0	-	60,0	26,0	-	6,0	-	5,0	x	Ir	62,1	9693	W	11,2	1190-1260	1410	820	14,3 14,6	30,26	121	560-620	32-22	680-820	210-270-280	PAL KERAMIT 2
PAL KERAMIT	-	-	57,4	32,0	-	1,0	-	8,0	1,5	Ru	57,5	9693	W	11,2	1080-1240	1390	820	14,6 14,9	39,35	120	530-560	22-18	720-840	280-340-355	PAL KERAMIT

## Leghe universali\* • Universal alloys\* • Alliages universels\* • Universallegierungen\* • Aleaciones universales\*

	Au %	Pt %	Pd %	Ag %	Cu %	In %	Zn %	Sn %	Ga %	Altri Others Autres Andere Otros	Au & PGM %	ISO (A)	Colore Colour Couleur Farbe Color (B)	Densità Density Densité Dichte Densidad g/cm³	Intervallo fusione Melting range Intervalle de fusion Schmelzintervall Intervalo de fusión °C	Temperatura di colata Casting temperature Temp. de coulée Gießtemperatur Temperatura de colado °C	Temperatura preriscaldamento Burn-out temperature Temp. de préchauffage Vorwärmtemperatur Temp. de precalentam. °C	C.E.T. T.E.C. C.E.T. W.A.K. C.E.T. 25-500°C / 25-600°C (C)	Adesione Adhesion Adhäsion Haftung Adhesión Rb (MPa) (Q)	Modulo elastico Modulus of elasticity Module d'élasticité E-Modul Módulo de elasticidad GPa	Limite elastico Yield strength Limite élastique Dehngrenze Limite de elasticidad MPa (D)	Allungamento Elongation Allongement Bruchdehnung Alargamiento % (E)	Carico di rottura Tensile strength Résis. à la traction Zugfestigkeit Resis. a la tracción MPa (D)	Durezza Vickers Vickers hardness Dureté Vickers Vickershärte Dureza Vickers HV 5/30 (E)	
KERAMIT BIO LF	73,0	9,6	-	13,7	-	-	2,0	-	-	Ir, Rh, Ta, Fe	83,5	9693-4/22674	Y	16,2	990-1090	1190	730	15,7 16,1	31,11	94	360-490	11-8	440-560	160-185-200	KERAMIT BIO LF
KERAMIT PERFORMANCE	72,2	9,0	-	15,0	-	-	2,4	-	-	Ir, Rh, Ta, Fe	82,0	9693-3/22674	Y	16,1	980-1075	1190	730	16,2 16,6	31,17	98	315-380	16-11	420-540	165-180-200	KERAMIT PERFORMANCE
KERAMIT LF	72,0	9,0	-	11,2	4,8	1,0	1,9	-	-	Ir	81,1	9693-4/22674	Y	16,5	950-1040	1190	730	16,0 16,2	31,4	97	350-520	15-8	550-670	175-200-235	KERAMIT LF
KERAMIT PRESS LF	64,0	2,0	10,6	20,0	-	1,0	2,0	-	-	Ir, Fe	76,8	9693-3/22674	Y	15,1	1135-1225	1350	800	15,9 16,3	45,29	95	265-480	24-12	380-610	160-205-225	KERAMIT PRESS LF
ILOR KERAMIT LF	59,0	11,5	2,0	20,8	-	3,5	3,0	-	-	Ir	72,7	9693-4/22674	Y	14,9	935-1015	1200	700	16,3 16,6	46,71	108	340-385	10-6	405-500	205-240-260	ILOR KERAMIT LF
KERAMIT ECO LF	57,0	-	10,6	29,2	-	3,0	-	-	-	Ir	67,8	9693-3/22674	Y	14,2	1065-1165	1290	800	16,5 16,8	27,68	101	260-530	20-16	380-600	155-230-250	KERAMIT ECO LF
KERAMIT 300 LF	30,0	2,0	21,1	36,0	-	10,5	-	-	-	Ru, Fe	53,2	9693-4/22674	Y	12,2	1030-1110	1250	800	16,6 17,0	46,71	90	370-450	5-3	550-615	200-210-220	KERAMIT 300 LF
PAL KERAMIT LF PRESS	-	-	47,8	43,8	-	-	8,2	-	-	Ru	48,0	9693-4/22674	W	10,9	1160-1230	1370	820	15,8 16,1	41,71	115	385-470	18-10	685-700	200-215-220	PAL KERAMIT LF PRESS
PAL KERAMIT LF	-	-	39,8	51,8	-	2,1	4,0	2,1	-	Ru	40,0	9693-3/22674	W	10,6	1070-1140	1280	800	15,9 16,2	64,47	100	300-580	20-8	570-790	155-220-250	PAL KERAMIT LF
KERAMIT PRESS LF ECO	-	-	37,8	55,5	-	0,5	3,5	2,5	-	Ru	37,95	9693-4/22674	W	10,8	1090-1190	1340	800	16,5 16,9	45,51	105	420-470	12-10	620-650	190-210-220	KERAMIT PRESS LF ECO

## Tecnologie Sintercast • Sintercast Technologies • Technologies Sintercast • Sintercast Technologien • Tecnologías Sintercast

	Au %	Pt %	Pd %	Ag %	Cu %	In %	Zn %	Sn %	Ga %	Altri Others Autres Andere Otros	Au & PGM %	ISO (A)	Colore Colour Couleur Farbe Color (B)	Densità Density Densité Dichte Densidad g/cm³	Intervallo fusione Melting range Intervalle de fusion Schmelzintervall Intervalo de fusión °C	Temperatura di colata Casting temperature Temp. de coulée Gießtemperatur Temperatura de colado °C	Temperatura preriscaldamento Burn-out temperature Temp. de préchauffage Vorwärmtemperatur Temp. de precalentam. °C	C.E.T. T.E.C. C.E.T. W.A.K. C.E.T. 25-500°C / 25-600°C (C)	Adesione Adhesion Adhäsion Haftung Adhesión Rb (MPa) (Q)	Modulo elastico Modulus of elasticity Module d'élasticité E-Modul Módulo de elasticidad GPa	Limite elastico Yield strength Limite élastique Dehngrenze Limite de elasticidad MPa (D)	Allungamento Elongation Allongement Bruchdehnung Alargamiento % (E)	Carico di rottura Tensile strength Résis. à la traction Zugfestigkeit Resis. a la tracción MPa (D)	Durezza Vickers Vickers hardness Dureté Vickers Vickershärte Dureza Vickers HV 5/30 (E)	
SINTERCAST GOLD	99,99	-	-	-	-	-	-	-	-	x	99,99	-	Y	19,3	1060-1075	-	-	14,2 14,6	-	-	-	-	-	90-95	SINTERCAST GOLD
SINTERCAST PLUS	95,0	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-	100,0	-	Y	19,5	1085-1160	-	-	14,3 14,5	-	-	-	-	-	90-95	SINTERCAST PLUS

## Leghe per resina • C&B Alloys • Alliages pour C&B • K&B Legierungen • Aleaciones para C y P

METAL <sup>®</sup> DERS	F Rivestimento Investment Revêtement Einbettmasse Revestimiento	G Crogiolo Crucible Creuset Tiegel Crisol	Omogeneizzazione Homogenisation Homogenisation Homogenisierung Homogeneización °C/min. in VAC	Ossidazione Oxydation Oxydbrand Oxydación °C/min.	Tempera Hardening Durcissement Aushärtung Endurecimiento °C/min.	Stempera Softening Recuit Weichglühen Ablandamiento °C/min.	Uso Use Emploi Anwendung Empleo	Saldature Solders Brasures Lote Soldaduras	PRE	POST	Laser Weld Laser Weld Soudure Laser Schweißdraht Soldadura Laser	Corrosione Corrosion Corrosion Korrosion Corrosión				Citocompatibilità Cytocompatibility Cytocompatibilité Zytokompatibilität Citocompatibilidad	CE 0 5 4 6
												①	②	③	④		
											E <sub>ocp</sub>	E <sub>p</sub>	I <sub>300</sub>	I <sub>p</sub>	⑥		

MIT BIO 998	P	K	950/10	950/5	600/15	900/15	1, 2, 3, 7	Ceram Solder 1 PF (1050°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	100	850	2,74	30	0	KERAMIT BIO 998
MIT BIO IN	P	K	950/10	950/5	600/15	900/15	1, 2, 3, 7	Ceram Solder 1 PF (1050°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F*	158	950	0,078	9,76	0	KERAMIT BIO IN
MIT BIO PLUS	P	K	950/10	950/5	600/15	900/15	1, 2, 3, 6, 7	Ceram Solder 1 PF (1050°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F*	75	910	0,19	6,8	0	KERAMIT BIO PLUS
MIT BIO	P	K	950/10	950/5	600/15	900/15	1, 2, 3, 6, 7	Ceram Solder 1 PF (1050°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F*	167	920	0,25	12,1	0	KERAMIT BIO
MIT 970	P	K	950/10	950/5	600/15	950/15	3, 6, 7	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F*	137	805	0,25	8,03	0	KERAMIT 970
MIT 960	P	K	950/10	950/5	600/15	950/15	3, 6, 7	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F*	80	815	0,28	9,3	0	KERAMIT 960
MIT 785	P	K	950/10	950/5	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F*	67	810	0,209	9,25	0	KERAMIT 785
MIT BIO 770	P	K	950/15	960/10	600/20	950/15	1, 2, 3, 5, 6, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F*	96	940	0,4	7,89	0	KERAMIT BIO 770
MIT BIO UNO	P	K	950/10	950/5	600/15	900/15	1, 2, 3, 6, 7	Ceram Solder 1 PF (1050°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F*	125	750	0,23	4,1	0	KERAMIT BIO UNO
MIT 750 SF	P	K	950/10	950/5	600/15	950/15	3, 6, 7, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F*	108	890	0,19	10,05	0	KERAMIT 750 SF
MIT 750	P	K	950/10	950/5	600/15	950/15	3, 6, 7, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F*	72	830	0,27	12,2	0	KERAMIT 750
MIT 730	P	K	950/10	950/5	600/15	950/15	3, 6, 7, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	-	109	870	0,17	8,97	0	KERAMIT 730
MIT 600	P	K	950/10	950/10	600/15	900/15	3, 5, 6, 7, 8	Ceram Solder 1 PF (1050°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	72	860	0,21	4,1	0	KERAMIT 600
MIT IMPLA	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	75	955	0,46	8,1	0	KERAMIT IMPLA
MIT 550	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	135	950	0,026	6,49	0	KERAMIT 550
MIT SILVER	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	148	865	0,25	6,94	0	KERAMIT SILVER
MIT 515	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	100	775	0,38	13,59	0	KERAMIT 515
MIT 450 + HV	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	95	800	0,33	9,7	0	KERAMIT 450 + HV
MIT 430	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	120	765	2,24	19,52	0	KERAMIT 430
MIT 400	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	55	770	6,31	36,0	0	KERAMIT 400
MIT 150	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	150	650	0,822	21	0	KERAMIT 150
MIT CER PLUS	P	K	980/10	980/5	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	121	950	0,073	6,05	0	NEW CER PLUS
MIT CER TOP	P	K	980/10	980/5	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	70	960	0,308	6,22	0	NEW CER TOP
MIT CER USA 88	P	K	980/10	980/5	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	130	1280	0,438	41,12	0	NEW CER USA 88
MIT RAMIT 3	P	K	980/10	980/5	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	70	1025	2,57	13	0	PAL KERAMIT 3
MIT RAMIT 2	P	K	980/10	980/5	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	70	990	0,23	8,1	0	PAL KERAMIT 2
MIT RAMIT	P	K	980/10	980/5	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	75	950	0,27	7,53	0	PAL KERAMIT

MIT BIO LF	P	K	800/10	800/5	400/15	700/10	1, 2, 3, 6, 7, 9	Ceram Solder Bio LF (990°C)	Solder LFC (650°C)	F*	80	725	0,44	9,7	0	KERAMIT BIO LF
MIT PERFORMANCE	P	K-G	800/15	800/10	400/20	800/15	1, 2, 3, 6, 7, 8, 9	Ceram Solder 970 LF (970°C)	Solder LFC (650°C)	S - F*	66	875	0,43	8,36	0	KERAMIT PERFORMANCE
MIT LF	P	K	800/10	800/10	400/15	700/10	1, 2, 3, 6, 7, 9	Ceram Solder LF (890°C)	Solder LFC (650°C)	S - F*	86	750	0,176	3,99	0	KERAMIT LF
MIT PRESS LF	P	K-G	930/15	930/5	450/15	600/15	1, 2, 3, 6, 7, 8, 9	Ceram Solder Bio LF (990°C)	Solder LFC (650°C)	F	85	750	1,5	30,0	0	KERAMIT PRESS LF
MIT RAMIT LF	P	K-G	800/10	800/10	400/15	700/10	1, 2, 3, 6, 7, 8, 9	Ceram Solder LF (890°C)	Solder LFC (650°C)	S	55	750	0,52	7,6	0	ILOR KERAMIT LF
MIT T ECO LF	P	K-G	800/10	800/10	450/15	800/10	1, 2, 3, 6, 7, 8, 9	Ceram Solder Bio LF (990°C)	Solder LFC (650°C)	S - F*	100	730	0,354	8,36	0	KERAMIT ECO LF
MIT 300 LF	P	K	800/10	800/5	450/15	800/10	1, 2, 3, 6, 7, 9	Ceram Solder Bio LF (990°C)	Solder LFC (650°C)	-	35	450	6,17	11,36	0	KERAMIT 300 LF
MIT LF PRESS	P	K	950/10	920/5	500/15	900/15	1, 2, 3, 6, 7, 8, 9	Ceram Solder 2 (1110°C)	Solder LFC (650°C)	S - F	59	460	0,403	4,6	0	PAL KERAMIT LF PRESS
MIT RAMIT LF	P	K	880/10	880/5	450/15	750/15	1, 2, 3, 6, 7, 8, 9	Ceram Solder Bio LF (990°C)	Solder LFC (650°C)	S - F*	39	580	0,48	8,5	0	PAL KERAMIT LF
MIT PRESS LF ECO	P	K	900/10	900/5	450/15	800/10	1, 2, 3, 6, 7, 8, 9	Ceram Solder Bio LF (990°C)	Solder LFC (650°C)	S - F	62	370	6,9	8,93	0	KERAMIT PRESS LF ECO

MIT SINTERCAST GOLD	-	-	-	-	-	-	1, 2, 3, 7, 9	Ceram Solder Bio LF (990°C)	-	S - F	205	1080	0,33	8,22	0	SINTERCAST GOLD
MIT SINTERCAST PLUS	-	-	-	-	-	-	1, 2, 3, 7, 9	Sintercast Solder (1030°C)	Flash LV 1050	S - F	158	915	0,11	8,4	0	SINTERCAST PLUS

MIT AUROCAST 8	C&B	G	-	-	400/20	700/15	1, 2, 11	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	-	68	805	0,31	9,8	0	AUROCAST 8
MIT MASTERGOLD PDF	C&B	G	-	-	400/20	700/15	1, 2, 11	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	81	860	0,35	8,5	0	MASTERGOLD PDF
MIT MASTERGOLD	C&B	G	-	-	400/15	700/10	1, 2, 11	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	193	850	0,29	8,07	0	MASTERGOLD
MIT AUROCAST 3	C&B	G	-	-	400/15	700/10	1, 2	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	180	860	1,67	9	0	AUROCAST 3
MIT AUROCAST 2	C&B	G	-	-	400/15	700/10	1, 2, 3, 4, 5, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	80	845	0,299	7,55	0	AUROCAST 2
MIT AUROCAST 6	C&B	G	-	-	400/20	700/15	1, 2, 3, 4, 5, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	71	850	0,45	7,5	0	AUROCAST 6
MIT AUROCAST 1	C&B	G	-	-	400/15	700/10	2, 3, 4, 5, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	104	850	0,15	12	0	AURIDIUM
MIT AURO 1X	C&B	G	-	-	400/15	700/10	2, 3, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	85	790	0,31	8	0	AURO 1X
MIT AUROCAST 4	C&B	G	-	-	400/15	700/10	1, 2, 3, 4, 5, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	107	750	0,35	10	0	AUROCAST 4
MIT CASTORO 1	C&B	G	-	-	400/15	700/10	2, 3, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	92	790	1,9	11	0	CASTORO 1
MIT ILOR F	C&B	G	-	-	400/15	700/10	2, 3, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	95	770	0,22	10	0	ILOR F
MIT ILOR 56	C&B	G	-	-	400/15	700/10	2, 3, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	110	760	0,37	12	0	ILOR 56
MIT ILOR F2 PT	C&B	G	-	-	400/15	700/10	2, 3, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	160	770	0,28	11	0	ILOR F2 PT
MIT SKELETON	C&B	G	-	-	400/15	700/10	2, 3, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	100	710	0,36	18	0	SKELETON
MIT ILOR 43	C&B	G	-	-	700/10	400/15	2, 3, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F	125	540	1,65	6,10	0	ILOR 43
MIT ILOR 40	C&B	G	-	-	400/15	700/10	2, 3, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	85	540	0,42	14	0	ILOR 40
MIT CRW F	C&B	G	-	-	400/15	700/10	2, 3, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	65	550	1,9	12	0	CRW F
MIT CRW G	C&B	G	-	-	400/15	700/10	2, 3	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S	59	560	0,41	13	0	CRW G
MIT NOBIL PAL	C&B	G	-	-	400/15	700/10	3	Solder CRW (835°C)	Solder 750 (755°C)	S	87	400	12,4	26	0	NOBIL PAL
MIT NOBIL CAST	C&B	G	-	-	400/15	700/10	3, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	96	510	0,51	24	0	NOBIL CAST
MIT ORPACAST	C&B	G	-	-	400/15	700/10	3	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	75	340	5,47	19	0	ORPACAST
MIT PLATINCAST	C&B	G	-	-	400/15	700/10	3, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	70	450	7,3	25	0	PLATINCAST
MIT ISOPAL	C&B	G	-	-	400/15	700/10	3, 6	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	50	375	5,76	24	0	ISOPAL
MIT PAL CAST	C&B	G	-	-	400/15	700/10	3	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	S - F*	61	370	5,86	18	0	PAL CAST

MIT AURO 1X FILI PF	C&B	G	-	-	400/15	700/10	10	Auridium Solder (840°C)	Solder 750 (755°C)	-	101	820	0,39	12	0	AURO 1X FILI PF
---------------------	-----	---	---	---	--------	--------	----	-------------------------	--------------------	---	-----	-----	------	----	---	-----------------

5 = Barre e corone telescopiche / Bars and telescopic crowns / Barres et couronnes télescopiques / Barren und Primärteleskope / Barras y coronas telescópicas  
6 = Fresaggi / Milling / Fraisages / Frästechnik / Fresados  
7 = Corone e ponti poco estesi (ceramica) / Crowns and short bridges (PFM) / Couronnes et petits bridges (céramique) / Kronen u. kleine Brücken (Keramik) / Coronas y pequeños puentes (cerámica)  
8 = Corone e ponti estesi (ceramica) / Crowns and long bridges (PFM) / Couronnes et bridges importants (céramique) / Kronen u. großspannige Brücken (Keramik) / Coronas y grandes puentes (cerámica)  
9 = Per ceramiche LFC - Alta espansione / For low fusing - High expansion ceramics / Pour céramique, basse fusion - Expansion élevée / Für niedrigschmelzende Keramiken, hoher WAK / Para cer. de baja fusión - Elevada expansión  
10 = Ganci / Clasps / Crochets / Klammern / Ganchos  
11 = Corone complete/Complete crowns/Couronnes complètes/Vollkronen/Coronas completas

① Saldature pre e post consigliate (scegliere il saldame secondario in relazione alla ceramica utilizzata) e temperatura di lavoro / Pre and post solders suggested (choose the post solder according to the ceramic used) and working temperature / Brasures pre et post conseillées (choisir la brasure secondaire selon la céramique utilisée) et température de travail / Empfohlene Vor- und Nachlötlote (je nach Nachlot mit Bezug auf die gebrauchte Keramik wählen) und Arbeitstemperaturen / Pre y post soldaduras utilizadas (elegir la post-soldadura con relación a la cerámica utilizada) y temperatura de trabajo

② F = Fili / Wires / Fils / Hilos / Drähte = Ø 0,4 mm x 15 cm / F\* = Ø 0,4 mm x 15 cm o/lor / S = Strisce / Strips / Bandes / Tiras / Streifen = h 0,4-15 cm - 1mm

③ E<sub>ocp</sub> = mV / E<sub>p</sub>