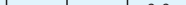
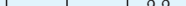
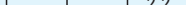
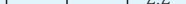


COD.	LEGHE ALLOYS LEGERUNGEN ALLIAGES ALEACIONES LIGAS	Norme Normes Normen Normas Normes	Tipo Type Typ Tipo Tipo Tipo	Componenti Content Gehalt Teneur en Contenido Conteúdo													Altri Others Sonstige Autres Otros Outros	Colore Colour Farbe Couleur Color Cór	Intervallo di fusione Melting range Schmelzintervall Intervalle de fusion Intervalo de fusión Intervalo de fusão	Densità Density Dichte Densité Densidad Densidade	Utilizzazione Use Anwendung Utilisation Uso Utilização		Durezza Vickers Vickers hardness Vickershärt Dureté Vickers Dureza Vickers Rigidez Vickers	RP 0.2 Limite elasticità Yield strenght Zugfestigkeit Lim. d'élasticité Limite elastito Lim. de elasticidade	Res. alla traz. Tensile strenght Zugleistung Res. a la traction Res. a la tracción Res. a traçcão	Allungam. Elongation Bruchdehnung Allongement Elongacion Extensão	Mod. elasticità Young's Modulus E-modulus E-modul Mod. d'elasticité Mod. elastico Mod. elasticidade	Temp. colata Casting temp. Gießtemp. Temp. de coulee Temp. de colado Temp. de fundicao	CET WAK CTE CDT CET CDT	Ossidazione Oxidation Oxydierung Oxydation Oxidação	Ricottura Annealing Weichglüher Reicuison Ablandam. Destemper.	Tempera Hardening Verгүйten Trempe Templa Tempera	Crogiolo Crucible Tiegel Creuset Crisol Cadinho	Cera Wax Wachs Cire Cera	Leghe per brasature Soldering Lot Soudures Soldaduras Soldaduras										
				% (• ≤ 1%)															°C	g/cm ³		Laser	HV5	Mpa	Mpa	%	Gpa	°C	25.500 °C																
			①	②	Au	Ag	Pd	Pt	Cu	Sn	Zn	In	Ga		③								④	R	I	R	I	R	I	R	I	Gpa	°C	⑤	°C	min	⑥	°C	min		⑦		⑧		Pre

LEGHE PER CERAMICA - CERAMIC ALLOYS

CWB	CW bio	9693/01 - 22674/07	4	88,1			9,2			2			Fe, Mn, Ir, Rh, Nb	G	1065-1195	19	𐤀𐤁𐤁𐤁		200		620		660		4		95	1350	14,5	950	5	A					G-C	21,1	CW FORTE	CW TENERA
CWSJ	CWSJ	9693/01 - 22674/07	3	85,9			11,7			1,6	•		Fe, Mn, Ir, Rh, Nb	G	1055-1235	18,5	𐤀𐤁𐤁𐤁		155	200	355	390	475	540	13	2	94	1380	14,4	960	5	A		500	15	G-C	20,5	CW FORTE	CW TENERA	
CRS	CRS	9693/01 - 22674/07	4	77,4			19,3			2,1			Fe, Ir, Rh, Nb	G	1120-1255	19	𐤀𐤁𐤁𐤁		210		670		740		7		107	1400	13,7	970	5	A					G-C	21,1	CW FORTE	CW TENERA
CR	CR	9693/01 - 22674/07	4	77,0	•	9,4	9,5	•				2,5	Ir, Rh	B	1180-1320	17	𐤀𐤁𐤁𐤁		175	230	420	630	515	700	5	2	105,7	1480	14	950	5	A		500	15	G-C	18,8	CW FORTE	CW TENERA	
CEX	CERAMIX	9693/01 - 22674/07	4	75,0	9,5	6,4	6,0		1,0		2,0		Re, B	G	1140-1245	16,5	𐤀𐤁𐤁𐤁		160	210	370	345	555	635	12	9	103	1400	15,2	980	5	A		500	15	G-C	18,3	CW FORTE	CW TENERA	
C2000	C2000	9693/01 - 22674/07	4	57,5	19,4	3,0	17,5	•				1,5	Ir, Rh, Re, Nb, Fe	G	1150-1230	16,2	𐤀𐤁𐤁𐤁		257		444		622		16		121	1350	14,9	980	5	A					G-C	18	CW FORTE	CW TENERA
X33	X ₃₃	9693/01 - 22674/07	4	49,6	17,5	28,8			3,0			•	Ir, Ta, Re	B	1265-1315	13,5	𐤀𐤁𐤁𐤁	•	245	270	485	410	765	855	25	7	126	1460	14,4	950	5	A		500	15	C	15	ALPHA FORTE	CW TENERA	
CER	CERAMINOR	9693/01 - 22674/07	4	50,0		38,9	2,0		•		6,5	2,0	Ir, B	B	1285-1365	14	𐤀𐤁𐤁𐤁	•	255	340	385	405	775	955	23	16	133	1500	13,4	950	5	A		500	15	C	15,5	CW FORTE	CW TENERA	
CR2	CR due	9693/01 - 22674/07	4	50,0		38,8			•		6,5	2,0	Ir, B, Co 2	B	1285-1360	14	𐤀𐤁𐤁𐤁		270	360	795	815	1030	1010	14	11	132	1500	13,8	950	5	A		500	15	C	15,5	CW FORTE	CW TENERA	
C450	CERAM 450	9693/01 - 22674/07	4	45	5	39,95				0,2	8,1	1,6	Ir, B, Re	B	1280-1380	13,4	𐤀𐤁𐤁𐤁		250	385	615	844	856	931	20	5	140,2	1530	14,1	970	5	A		500	15	C	14,9	CW FORTE	CW TENERA	
X100	X100	9693/01 - 22674/07	4	38,9	18,7	36		•		5,2			Ir, B, Fe	B	1195-1310	13,4	𐤀𐤁𐤁𐤁		270	305	655	735	790	860	5	6	130	1460	14,5	960	5	A		500	15	C	14,9	CW FORTE	CW TENERA	
LC150	LC 150	9693/01 - 22674/07	4	15,0	22,0	52,72			6,5	•	2,0		Ir, B, Ta	B	1218-1335	12,1	𐤀𐤁𐤁𐤁		260		575		880		20		123,8	1400	14,1	970	5	A		500	15	C	13,44	ALPHA FORTE	CW TENERA	
ASM	ALPHA super micro	9693/01 - 22674/07	4	2,0		78,8		9,5				9,2	Ir, B, Mn	B	1170-1240	11	𐤀𐤁𐤁𐤁		385	475	870	1065	1110	1250	18	11	128,1	1400	14	950	5	A		500	15	C	12,2	ALPHA FORTE	ALPHA TENERA	
ALP	ALPHA	9693/01 - 22674/07	4	2,0		78,9		9,6				9,4	Ir, B	B	1215-1285	11	𐤀𐤁𐤁𐤁		340	440	815	1100	1105	1300	12	4	127,8	1430	14,1	950	5	AV		500	15	C	12,2	ALPHA FORTE	CW TENERA	
CMP	CERAM P	9693/01 - 22674/07	4		31,0	59,8			6,5		•	1,5	Ir, B, Si, Fe	B	1235-1330	11	𐤀𐤁𐤁𐤁		210	320	370	345	555	635	12	9	105,1	1480	14,6	980	5	A		500	15	C	12,2	ALPHA FORTE	CW TENERA	
PAS	PALLASIL	9693/01 - 22674/07	4		38,0	53,3			5,0	1,0	2,0		Ir, Ta, B, Fe	B	1235-1315	11	𐤀𐤁𐤁𐤁		190	285	380	360	715	975	20	4	121,2	1460	14,5	980	5	A		500	15	C	12,2	ALPHA FORTE	ALPHA TENERA	

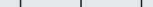
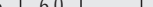
LEGHE PER CERAMICA a basso p.f. - CERAMIC ALLOYS for low fusing ceramics

CBSJ	CBSJ	9693/01 - 22674/07	4	73,85	13,6		8,4			2,2	0,9		Ir, Rh, Nb	G	1050-1145	16,8			180		395		500		13		107	1300	16,2	780	10	V				G-C	18,6	ALPHA FORTE	CW TENERA
CBJ	CBJ	9693/01 - 22674/07	4	75	9,0		9,0	3,0		2,8	1,0		Ir	G	970-1065	16,6			240	210	540	620	670	715	11	10	88	1200	16,2	780	10	V		500	15	G-C	18,4	CB FORTE	UNIPALGOR
CB	CB	9693/01 - 22674/07	4	55	30,9	8,0	2,0			3,0	1,0		Ir	G	1055-1155	14			240	210	500	690	600	765	15	10	104	1300	16,5	780	3	V		500	15	G-C	15,6	CB FORTE	UNIPALGOR
CBE	CBE	9693/01 - 22674/07	3	•	51,9	40			1,0	4,0	3,0		Ru	B	1150-1260	10,9			210		345		515		26		105,1	1380	16,4	780	3	V				C	12,1	CB FORTE	UNIPALGOR

LEGHE GIALLE PER FUSIONE - YELLOW CASTING ALLOYS

INLB	INLAYCAST bio	22674/2007	4	87,6	4,8		4			3			Mn, Ir, Rh, Nb	G	1050-1115	17,7			115	175	270	395	415	500	19	13	84,9	1200					740	10	500	15	G	19,7	PLATINOR TENERA	
INL	INLAYCAST	22674/2007	2	76,0	14,0	2,5	1,5	5,0		•			Rh	G	910-1035	15,5			105	210	220	260	385	425	38	29	85,3	1160					740	10	500	15	G	17,2	PLATINOR TENERA	
DDS	DDS	22674/2007	4	75,0	8,0	2,0	4,0	10,0		•			Rh	G	890-1015	15,5	    		170	285	345	490	485	645	23	8	88,9	1150					740	10	500	15	G	17,2	PLATINOR TENERA	
WR1	WR1	22674/2007	4	71,5	12,2	1,4	2,0	12,3		•			Ir	G	915-1050	15	     		160	255	285	470	325	530	39	17	81,7	1180					740	10	500	15	G	16,7	PLATINOR TENERA	
304	304	22674/2007	4	70,0	9,3	3,0	2,0	13,8		1,8			Rh	G	915-985	14,5	     		175	320	390	630	505	790	28	13	94,9	1120					740	10	500	15	G	16,1	PLATINOR TENERA	
CRO	CROWNOR	22674/2007	4	69,0	11,0	3,5	3,0	12,1		1,3			Ir, Rh	G	910-990	14,5	     	•	175	320	300	500	560	875	40	13	97,3	1120					740	10	500	15	G	16,1	PLATINOR TENERA	
PLA	PLATINOR	22674/2007	4	66,5	16,0	4,9	1,5	9,9		1,0			Ir, Rh	G	925-980	14,5	     	•	175	305	225	410	515	790	42	21	92,2	1100					740	10	500	15	G	16,1	PLATINOR TENERA	
ELA	ELASTOR	22674/2007	4	58,5	23,0	2,9	2,0	11,6		1,8			Ir, Rh	G	930-990	13,5	     	•	190	320	355	665	615	945	34	8	91,8	1120					740	10	500	15	G	15	PLATINOR TENERA	
SEU	SEULOR	22674/2007	4	58,0	25,0	4,9	1,5	9,6		•			Ir, Rh	G	925-970	14	     		175	285	335	570	510	890	36	12	95,5	1100					740	10	500	15	G	15,5	PLATINOR TENERA	
AUR	AUROPLAST	22674/2007	4	55,0	30,4	4,4	•	8,9		•			Ir, Rh	G	955-980	13,5	     		150	245	270	500	495	865	39	15	81,8	1120					740	10	500	15	G	15	PLATINOR FORTE	
LQO	L/480	22674/2007	4	49,0	34,0	5,3	1,5	9,1		•			Ir, Rh	G	990-1045	13	     		155	255	270	500	545	835	25	12	86,5	1180					740	10	500	15	G	14,4	PLATINOR FORTE	
LQC	L/405	22674/2007	4	40,5	41,0	7,9		9,9		•			Ir, Rh	G	975-1000	12,5	     		150	220	325	625	500	790	33	12	84	1130					740	10	500	15	G	13,9	PLATINOR FORTE	
GOL	GOLD	22674/2007	4	30,5	47,5	9,9		10,4			1,5		Ir, Rh	G	965-990	12	     		150	245	230	435	565	785	26	7	85,9	1120					740	10	500	15	G	13,3	PLATINOR FORTE	

LEGHE BIANCHE PER FUSIONE - WHITE CASTING ALLOYS

PAL	PALGOR	22674/2007	4	25,5	50,0	15,5	•	6,8		1,2	•	Ir	B	965-1060	11,5				150	245	330	660	520	870	25	12	86,8	1190						740	10	500	15	G	12,7	PALGOR FORTE
CAS	CASTOR	22674/2007	4	10,0	62,0	19,0	1,5	6,0		1,0	•	Ir	B	960-1050	11			●	135	230	295	555	475	730	23	14	89,9	1180						740	10	500	15	G	12,2	PALGOR FORTE
CAD	CASTOR 2	22674/2007	3	10,5	65,0	17,0	•	4,8		•	•	Ir	B	1020-1045	11				125	245	220	340	445	615	21	15	89,1	1180						740	10	500	15	G	12,2	PALGOR FORTE
CAW	CASTOR W	22674/2007	4	6,5	64,5	20,0	•	6,3		1,6	•	Ir	B	955-1055	10,5				135	220	215	240	475	680	23	11	97,4	1180						740	10	500	15	G	11,9	PALGOR FORTE
CAE	CASTOR E	22674/2007	4	2,5	64,5	25,5	•	5,7		•	•	Ir	B	1075-1125	10,5				150	255	260	340	515	680	26	18	91,9	1250						740	10	500	15	G	11,7	PALGOR FORTE
SKO	SKOR	22674/2007	4		63,0	31,3					5,0	Ta, Ir, Fe	B	1155-1215	10,5				175	245	300	450	565	645	16	8	98,6	1350						740	10	500	15	G	11,7	PALGOR FORTE
CAST	CASTORINO	22674/2007	4		69,9	25,0			1,0		4,0	Ta	B	1100-1180	10,5				135	220	215	290	470	580	14	8	88,8	1300						740	10	500	15	G	11,7	PALGOR FORTE

LEGHE NON PREZIOSE PER CERAMICA - NON PRECIOUS CERAMIC ALLOYS

													°C	g/cm³		Laser	HV5		Mpa		Mpa		%				2500 °C													
		①	②	Co	Cr	Ni	W	Mo			Altri	③				④	R	I	R	I	R	I	R	I	Gpa	°C	⑤	°C	min	⑥					⑦	⑧				
VIPPF	VIPP F	9693/01-22674/07	5	61,0	16,0		7,5	7,5			Fe, In, Sn, Mn, Si, B	B	1235-1340	8,8			278		525		579		4		200,4	1450	14,2	970	5	A					C	9,8				
VPPC	VIPP C	9693/01-22674/07	5	64,0	21,0		6,0	6,0			C, Si, Fe, Mn	B	1309-1417	8,3			286		570		734		10		194	1520	14,1	970	5	A					C	9,2				
VIPPN	VIPP N	9693/01-22674/07	5		24,0	67,0		10,0			C, Si, Fe	B	1312-1369	8,3			188		360		555		9		190	1550	13,7	970	5	A					C	9,2				

LEGHE NON PREZIOSE PER SCHELETRATI - NON PRECIOUS ALLOYS FOR PROTHESES

[illegible]

LEGENDA

UNI EN ISO 22674/07
UNI EN ISO 9693/01

1	molle	soft	weich	mou	blando	mole
2	medio	medium	mittelhart	moyen	media	media
3	duro	hard	hart	dur	dura	forte
4	extra-duro	extra hard	extrahart	extra dur	extra dura	extra-forte

G Giallo	Yellow	Gelb	Jaune	Amarillo	Amarelo
B Bianco	White	Weiss	Blanc	Blanco	Branco

R	Ricotto dopo cottura ceramica	Annealed/ Porcelain fired	Weichgegluht/ Nach Keramikbrand	Recuit/ Après cuisson ceramique	Recocido/ Después de coccion cer.	Recozido/ Depois da cozedura da ceramica
I	Indurito dopo fusione	Tempered	Ausegehartet	Endurci	Endurcido	Endurecido

CET Coefficiente di dilatazione termica	CDT Coefficient de dilatation thermique
CTE Thermal expansion coefficient	CET Coeficiente de expansion termica
WAK Wärmeausdehnungs - Koeffizient ($10^{-6} \cdot K^{-1}$)	CDT Coeficiente da dilatação

A	In atmosfera	No vacuum	Ohne Vakuum	Sans vide	Sin vacío	En atmosfera
V	Sottovuoto	vacuum	Mit Vakuum	Avec vide	En vacío	En vacuo

G	Grafite	Graphite	Grafit	Graphite	Grafite	Grafite
C	Ceramica	Ceramic	Keramik	Ceramique	Ceramica	Ceramica

COEFFICIENTE DI CONVERSIONE PESO CERA IN PESO LEGA	CONVERSION COEFFICIENT FROM WAX TO ALLOY WEIGHT	KOEFFIZIENT DER KONVERTIERBARKEIT DES WACHSGENICHTES IN LEGIERUNGSGEWICHT WEICH
COEFFICIENTE DE CONVERSION DU POIDS DE CIRE AU POIDS D'ALLIAGE	COEFFICIENTE DE CONVERSION PESO DA CERA EN ALEAOJO EM PESO LEGA	COEFFICIENTE DA CONVERÇÃO DO PESO DA CERA EM PESO LEGA

Es. CERA = g 0,9 $0,9 \times 16,2 = \text{g } 14,6$

LEGHE E SALDATURE SONO ESENTI
DA Be e Cd

TOUS LES ALLIAGES ET LES SOUDURES SONT EXEMPTS DE Be et Cd	TODAS LAS ALEACIONES Y LAS SOLDADURAS ESTAN EXENTAS DE Be y Cd	TODAS AS LIGAS E SOLDATURAS ESTÃO ISENTAS DE Be e Cd
---	---	---

IMPORTANTE!: È BUONA NORMA AGGIUNGERE AD OGNI FUSIONE UNA PARTE DI MATERIALE NUOVO (40% - 50%).
ATTENTION! IT IS BETTER TO ADD SOME NEW ALLOY (40% - 50%) TO EACH FUSION

I valori di questa tabella si riferiscono a misure ottenute in condizioni ottimali e ben definite. È accettabile e normale riscontrare piccole differenze. La Nuova Franco Suisse Italia si riserva comunque il diritto di apportare eventuali modifiche ai suoi prodotti.

The values of this refer to measurement obtained in optional and exct condition. It is acceptable to find slight differences. However, Nuova Franco Suisse Italia resevers the right to introduce possible changes to its products.

COD.	ALTRI PRODOTTI OTHER PRODUCTS ANDERE PRODUCTE AUTRES PRODUCTS OTROS PRODUCTOS OUTROS PRODUTOS	COMPONENTI CONTENT GEHALT AN TENEUR EN CONTENIDO CONTEUDO									COLORE COLOUR FARBE COULEUR COLOR CÔR	SPESSORE THICKNESS DICHE EPAISSEUR ESPESURA ESPESSURA	Ø mm	
		%(• ≤ 1%)									③	(mm)		
		Au	Ag	Pd	Pt	Ir	Cu	Zn	Mn	Altri				
	DCRO	DISCHI “ TIPO CROWNOR”	71	23,8	4	•				•		G	0,3	18-20-22-24-26
	FIVE	FILO VENEER	90	5,8	4,2							G		0,30-0,35
FPG	FILO PER GANCI	69	11	3,5	3	•	12,1	1,3			G		0,8-0,9-1,0-1,1-1,2	

COD.	LEGHE PER BRASATURE SOLDERING LOTE SOUDURES SOLDADURAS SOLDADURAS	INT. DI FUSIONE MELTING RANGE SCHMELZINTERVALL INTERVALLE DE FUSION INTERVALO DE FUSION INTERVALO DE FUSÃO	COLORE COLOUR FARBE COULEUR COLOR CÔR	FLUX TEMP. (ISO 9333)	COMPONENTI % (≥ • 1%) CONTENT GEHALT AN TENEUR EN CONTENIDO CONTEUDO								
		°C	③	°C	Au		Pd	Ag	Cu	Zn	In	Sn	Altri
SPAF	PALGOR FORTE	830-910	G	915	26	15	14		30,1	14,9			
SUNR	UNIPALGOR	670-735	G	735	72,5	12,9				14,5			Ir
SALT	PLATINOR TENERA	720-780	G	790	73	13	1	1		12			
SPLF	PLATINOR FORTE	750-830	G	840	72	16	1	1		10			
SALT	ALPHA TENERA	780-810	G	820	40	34,5			24,9	•			Fe
SALF	ALPHA FORTE	1040-1130	B	1140	54	34	10			2			
CWF	CW FORTE	980-1120	G	1110	90	1,5	4,5	1		3			
SCBF	CB FORTE	835-915	G	915	76	10		3	6,1	4,9			

LASER
SINTERING

Zirconia

- La nuova tecnica di laser sinterizzazione, che è poi **una vera e propria fusione** della polvere metallica, costruisce **strato dopo strato** qualsiasi struttura dentale, senza alcun problema.
- E' una tecnica che può essere utilizzata con acciaio, preziosi etc..., ma trova il suo più naturale utilizzo con polveri aventi una composizione uguale a quella delle cosiddette leghe vili (Co-Cr-Mo).
- Per l'odontotecnico sicuri vantaggi di tempo, convenienza economica, oltre a elevata precisione, omogeneità e biocompatibilità.
- Realizziamo anche strutture per protesi dentali in zirconia, dalla singola cappetta al circolare completo, partendo da modello, wax up o file cliente.



nuova franco suisse italia
Precious Dental Ideas



nuova franco suisse italia

Precious Dental Ideas

PRODUCTION AND SALE

CE
0120



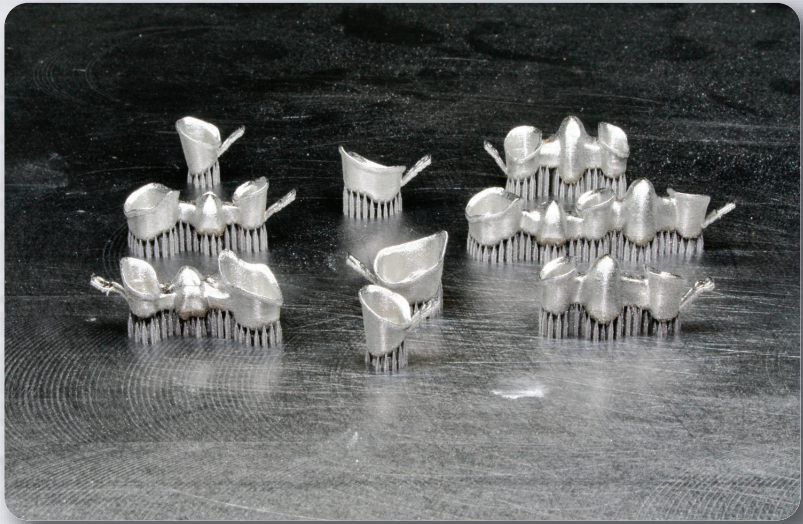
Via dell'Artigianato, 26 - 35010 PERAGA di VIGONZA (PD)
Tel. (+39) 049 725155 - Fax (+39) 049 725281 - Assistenza Tecnica: tel. (+39) 049 725080
www.nuovafrancosuisseitalia.com - info@nuovafrancosuisseitalia.com
clienti/customers - clienti@nuovafrancosuisseitalia.com

CAT/PSI 01 REV. n° 5 06/05/11

Precious dental ideas



Precious
Dental
Alloys



Laser
Sintering



Zirconia



nuova franco suisse italia
Precious Dental Ideas

CE
0120