

bredent

THE ARGEN CORPORATION



## Hoja de Especificaciones de la Aleación

## ARGENCO 10S

Color: AMARILLO  
PALIDO

Tipo: 3

PGM: 34.1%



## Composición %

Au	Pd	Ag	Ir	In	Zn
10	24	45.9	x	18	2

Smile Line ☺

X' representa un contenido menor a un uno por ciento



## Propiedades Térmicas

Intervalo de Fusión °C	Temperatura de Colado °C	Densidad g/cm <sup>3</sup>
920-970	1070	10.7



## Propiedades Mecánicas



Dureza Vickers (VHN)			Límite Elástico N/mm <sup>2</sup> (0.2% Balance)		Resistencia a la Tracción N/mm <sup>2</sup>		Elongación %	
A.F.	Blando	Duro	Blando	Duro	Blando	Duro	Blando	Duro
---	175	---	332	---	---	---	8	---



## PROCESO

## INSTRUCCIONES DE USO

## MODELADO

Mantenga un espesor mínimo de cera de 0,3 a 0,4 mm



## COLADO (Coronas Simples)

Utilice canales de molde directos, calibre 8-10 (3,3-2,6 mm de diámetro) y ½ pulgadas (12 mm) de largo con depósitos adecuados. El revestimiento no debería exceder ¼ pulg. (6 mm) desde el borde superior del molde al borde superior del revestimiento.



bredent

**ARGENCO 10S**



COLADO (Unidades Múltiples y Puentes)

Utilice una barra corredera calibre 6 (4,1 mm de diámetro), conectando las unidades a la barra con canales de molde calibre 10 (2,6 mm de diámetro), 1/8 pulg. (3mm) de largo y uniendo la barra a la base del canal con canales de molde calibre 8 (3,3 mm de diámetro) y 1/2 pulg. (12 mm) de largo que salgan del punto de entrada central abovedado. El revestimiento no debería exceder 1/4 pulg. (6 mm) desde el borde superior del molde al borde superior del revestimiento



CANTIDAD DE AMALGAMA

10.7g/cm<sup>3</sup> \* (Peso de Cera) = Cantidad de Aleación Requerida.

Smile Line ☺

REVESTIMIENTO

Emplee el desionizador y retire todo exceso antes de iniciar el proceso de revestimiento. No precalentar el revestimiento con Cristobolite por encima de los 700 °C. Revestimiento recomendado: A base de YESO o con A base de yeso o con fosfato cálcico Siga las instrucciones del fabricante.

Noritake

COCCION

Transcurrido el tiempo establecido, ubique el/los aro(s) en un horno a temperatura ambiente y aumente la temperatura a 650-705°C más 10 minutos por cada aro adicional. Si usa un revestimiento de secado rápido siga las instrucciones del fabricante..



REUTILIZACION DE AMALGAMA FUNDIDA

Use sólo botones limpios y como mínimo 35 por ciento de amalgama nueva.



CRISOL TIPO

Graphite



FUNDICION A SOPLETE

Las aleaciones de corona y puentes se pueden fundir con aire comprimido y gas natural utilizando un fundente de bórax para obtener resultados óptimos.



FUNDICION POR INDUCCION

Para aleaciones a base de oro, use un crisol forrado en grafito a O ELECTRICA temperatura de fundición mínima de 100 °C por encima de la temperatura líquida. Cada máquina de fundición es distinta. La temperatura de fundición posiblemente deba regularse de acuerdo al tipo de aleación y a la cantidad de metal a fundir.



bredent

ARGENCO 10S



ENFRIAMIENTO

Deje enfriar el aro de fundición a temperatura ambiente para que se auto endurezca, o sumerja el aro incandescente en agua después que la aleación cambie de rojo incandescente a templado.



DESCARTE Y LIMPIEZA

Deseche y limpie con chorro de arena con óxido de aluminio de 50 micrones. Tenga cuidado de los márgenes.



BAÑO QUIMICO

Para las aleaciones a base de oro se puede utilizar cualquier solución de limpieza con baño químico.

Smile Line ☺

SOLDADURA

Verifique que las uniones de la soldadura sean suficientemente grandes (6-9 mm<sup>2</sup>). Separación de soldaduras: 0,05-0,2 mm aprox. Las superficies de la soldadura deberían ser paralelas y estar prelustradas. Después de soldar, deje enfriar lentamente la caja soldada

Noritake

SOLDADURA RECOMENDADA LO / 500



ENDURECIMIENTO



PULIMENTO

Lustre con cualquier cepillo común para lustrar y con ruedas de fieltro usando rojo de Trípoli y óxido de estaño. Sirven a este fin las cerdas suaves de tamaño mediano, la gamuza o ruedas de trapo..

REITEL

01-01-2001

