



# TABLA DE ALEACIONES - DATOS TECNICOS

Para Incrustaciones, Núcleos, Coronas y Puentes Sin Porcelana

Tipo III

Tipo IV

NUEVO

<b>Argenco 18</b>  Densidad = 11,3 g/cm <sup>3</sup> Au=40.0% Pd=0.95% Ag=47.0% Cu=12.0% Amarillo	<b>Argenco 20</b>  Densidad = 1,8 g/cm <sup>3</sup> Au=20.0% Pd=19.97% Ag=40.0% In=18.0% Amarillo	<b>Argenco 10S</b>  Densidad = 10,7 g/cm <sup>3</sup> Au=10.0% Pd=24.0% Ag=45.9% In=18.0% Amarillo Pálido	<b>Argenco Y +</b>  Densidad = 10,5 g/cm <sup>3</sup> Au=2.0% Pd=34.9% Ag=30.0% In=30.0% Amarillo	<b>Argenco W-Lite</b>  Densidad = 10,5 g/cm <sup>3</sup> Pd=19.97% Ag=75.0% In=3.0% Zn=2.0% Blanco	<b>Argenco Au 2</b>  Densidad = 10,4 g/cm <sup>3</sup> Au=2.0% Pd=32.7% Ag=4.5% In=28% Amarillo
--	--	--	--	---	--

Para Porcelana

con PALADIO

No NOBLES

<b>Argelite 80SF+</b>  Densidad = 11,4 g/cm <sup>3</sup> Pd=80.2% Au=1.9% Ga=6.8% In=5.5% Blanco	<b>Argelite PF+</b>  Densidad = 10,6 g/cm <sup>3</sup> Pd=77.0% Au=1.0% Cu=10.0% Pt=0.9% Blanco	<b>Argelite 71</b>  Densidad = 10,6 g/cm <sup>3</sup> Pd=70.9% Ag=10.0% Sn=5.3% In=8.0% Blanco	<b>Argeloy N.P. STAR</b> Cromo - Niquel Sin Berilio  Densidad = 8,2 g/cm <sup>3</sup> Cr=25.8% Ni=61.2% Mo=11.0% Be=0% Blanco	<b>Argeloy N.P. SUPREME</b> Cobalto - Cromo Sin Niquel y Sin Berilio  Densidad = 8,6 g/cm <sup>3</sup> Co=61.0% Cr=27.0% Mo=6.0% Be=0% Blanco
---	--	---	--	--

con ORO

<b>Argedent Bio89PF</b>  Densidad = 18,9 g/cm <sup>3</sup> Au=88.4% Pt=9.5% Ag=0% In=X% Amarillo Fuerte	<b>Argedent 75</b>  Densidad = 16,2 g/cm <sup>3</sup> Au=75.1% Pd=12.0% Ag=10.0% In=1.8% Amarillo	<b>Argedent 51SF</b>  Densidad = 14,4 g/cm <sup>3</sup> Au=51.5% Pd=37.5% Zn=6.0% In=2.4% Blanco	<b>Argedent EURO</b>  Densidad = 12,8 g/cm <sup>3</sup> Au=40.0% Pd=39.4% Ag=10.0% In=8.8% Blanco	<b>Argedent 35 SF</b>  Densidad = 13,9 g/cm <sup>3</sup> Au=35.0% Pd=56.5% Ga=4.8% Sn=3.0% Blanco
--	--	---	--	--

## Tabla de Conversión para Cera

Aleación para Porcelana	Densidad g/cm <sup>3</sup>	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0
ARGEDENT BIO 89PF	18.9	2	4	6	8	10	12	14	16	18	19
ARGEDENT Y86	18.4	2	4	6	8	10	12	13	15	17	19
ARGEDENT 75	16.2	2	4	5	7	9	10	12	13	15	17
ARGEDENT Y73	16.7	2	4	6	7	9	11	12	14	16	17
ARGEDENT 65SF	15.2	2	4	5	7	8	10	11	13	14	16
ARGEDENT 51SF	14.4	2	3	5	6	8	9	11	12	13	15
ARGEDENT EURO	12.8	2	3	4	6	7	8	9	11	12	13
ARGEDENT 45SF	14.4	2	3	5	6	8	9	11	12	13	15
ARGEDENT 40SF	13.9	2	3	5	6	7	9	10	12	13	14
ARGEDENT 500	13.9	2	3	5	6	7	9	10	12	13	14
ARGEDENT 35SF	13.9	2	3	5	6	7	9	10	12	13	14
ARGEDENT 30	12.9	2	3	4	6	7	8	10	11	12	13
ARGELITE 80SF+	11.4	2	3	4	5	6	7	8	10	11	12
ARGELITE 80SF	11.2	2	3	4	5	6	7	8	9	11	12
ARGELITE PF+	10.6	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ARGELITE 70+	10.7	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ARGELITE 71	10.6	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ARGELITE 61	11.2	2	3	4	5	6	7	8	9	11	12

Aleaciones Coronas y Puentes	Densidad g/cm <sup>3</sup>	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0
ARGENCO 75	15.5	2	4	5	7	8	10	11	13	14	16
ARGENCO 58	13.9	2	3	5	6	7	9	10	12	13	14
ARGENCO 46	12.7	2	3	4	6	7	8	9	11	12	13
ARGENCO 40	12.4	2	3	4	5	7	8	9	10	12	13
ARGENCO 20	11.8	2	3	4	5	6	8	9	10	11	12
ARGENCO 18	11.3	2	3	4	5	6	7	8	10	11	12
ARGENCO 10S	10.7	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ARGENCO Y+	10.5	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ARGENCO Au2	10.4	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ARGENCO W+	10.5	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ARGENCO W-LITE	10.5	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ARGENCO 56	13.6	2	3	5	6	7	9	10	11	13	14
ARGENCO 52	13.4	2	3	5	6	7	9	10	11	13	14
ARGENCO 50 IV	13.2	2	3	4	6	7	8	10	11	12	14

Aleaciones No Nobles	Densidad g/cm <sup>3</sup>	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0
ARGELOY N.P.	7.8	1	2	3	4	4	5	6	7	8	8
ARGELOY N.P. (Be-free)	8.6	1	2	3	4	5	6	7	7	8	9
ARGELOY N.P. STAR	8.2	1	2	3	4	5	6	7	8	9	9
ARGELOY N.P. APEX	8.2	1	2	3	4	5	6	7	8	9	9
ARGELOY N.P. SUPREME	8.6	1	2	3	4	5	6	7	7	8	9
SUPRACHROME +	8.3	1	2	3	4	5	5	6	7	8	9
ARGELOY PARTIAL	8.3	1	2	3	4	5	5	6	7	8	9

## Soldaduras

Soldadura	Color	COMPOSICIÓN %										Intervalo de Fusión °C	Temperatura de Fluidéz °C	
		Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Sn	In	Ga	Otros			
GOLDTECH	AMARILLO	99	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	985 - 1040	1040
WSF	BLANCO	84	-	10.95	-	-	5	-	-	-	-	Ir(X)	990 - 1050	1060
Y	AMARILLO	80	-	1.95	17	-	1	-	-	-	-	Ir(X)	1010 - 1060	1060
W	BLANCO	51	-	12.95	34	-	1	1	-	-	-	Ir(X)	1105 - 1120	1110
P	BLANCO	23	-	19.95	55	-	1	1	-	-	-	Ir(X)	1095 - 1150	1140
650	AMARILLO	65	-	-	14	14.69	5.15	1.1	-	-	-	Ir(X), B(X)	750 - 805	800
LO	AMARILLO	50	-	0.95	28	5	14	-	-	-	-	Ir(X)	700 - 715	710
R	BLANCO	-	-	2.25	52	24	16	5	-	-	X	Ir(X)	610 - 665	660

Registros Sanitarios • Nobles: INVIMA 2009DM-4539 • Semi-Nobles: INVIMA 2009DM-4540  
Aleaciones Argen: • No Nobles: INVIMA 2009DM-4538



Se Entrega Certificado de CALIDAD Y COMPOSICION con la Compra de cada Aleación y de cada Bloque de Zirconio.



## BLOQUES DE ZIRCONIO:

\* Para la producción de estructuras con adaptación de alta precisión.  
\* Estructuras confiables de larga durabilidad y resistencia.

• Son fabricados en USA isostáticamente. • Aprobados por la FDA.

**ARGEN Z ULTRA**

Bloques de Ultra Resistencia para todo tipo de subestructuras que se van a estratificar con cerámica!

**ARGEN Z ULTRA Disc**

Composición

- ZrO<sub>2</sub>: 90.95%
- Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub>: 4.5 - 6.0%
- HfO<sub>2</sub>: ≤5%
- Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>: ≤0.5%
- Type II/Class 5

- Translucidez: 0%
- Alta Resistencia: 1400 Mpa.
- Alturas: 10, 12, 14, 18, 20, 22, 25 mm.
- Color: Blanco
- Densidad: 6.00 g/cm<sup>3</sup>
- Coefficiente de Expansión Térmica: 25-500°C = 10µm/m-°C

**ARGEN Z HT+ High Translucent Plus**

Bloques de Alta Translucidez con color para todo tipo de estructuras monolíticas que se van a maquillar!

**ARGEN Z HT+ HIGH TRANSLUCENT PLUS ZIRCONIA DISC**

Composición

- ZrO<sub>2</sub> + HfO<sub>2</sub> + Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub>: >99%
- Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub>: 6.1 - 8.2%
- HfO<sub>2</sub>: <5%
- Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>: <0.2%
- Type II/Class 5

- Translucidez: 45%
- Alta Resistencia: 1250 Mpa.
- Alturas: 10, 12, 14, 18, 20, 22, 25 mm.
- Colores: Blanco, A1, A1-L, A2, A2-L, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, OM1, OM2, OM3.
- Densidad: ≥6.08 g/cm<sup>3</sup>
- Coefficiente Expansión Térmica: 25-500°C = 10.3µm/m-°C

USOS: Para arcadas, puentes de cualquier envergadura, abutments y coronas individuales.

Líquidos para Dar Color: Shading KIT e Incisal Blue

Líquido Z HT A1-S • Ref: 121314  
Líquido Z HT A2-S • Ref: 121315  
Líquido Z HT A3-S • Ref: 121316  
Líquido Z HT A3.5-S • Ref: 121317  
Líquido Z HT B2-S • Ref: 121320  
Frascos x 100 ml

Líquido Z Incisal 1 • Ref: 121778  
Líquido Z Incisal 2 • Ref: 121777  
Líquido Z Incisal 3 • Ref: 121779  
Líquido Z Reducer • Ref: 121780  
Frascos x 30 ml



La Mejor y Más Completa Solución en Materiales, Equipos y Sistemas Digitales Cad/Cam Importados, de Alta Calidad para Rehabilitación Oral y Laboratorio Dental.

La Compañía Argen es única para la producción de aleaciones dentales.

La atención a los detalles, que van desde tolerancias de peso en centésimas de gramo hasta un análisis microscópico para verificar la homogeneidad de las aleaciones, está presente en la totalidad del proceso.

Por medio de la aplicación de técnicas avanzadas de metalurgia al vacío y métodos de fabricación de moldes continuos, se producen aleaciones de muy alta calidad.



## Aleaciones Sometidas a Altos Controles de Calidad

Prueba de Colado



Prueba de Pulido



Prueba de Adherencia de la Porcelana



Prueba de Compatibilidad



## Aleaciones para Incrustaciones, Núcleos, Coronas y Puentes con Resina - Datos Técnicos

Aleación	Aplicación	Tipo	Color	Clasificación Aleación*	COMPOSICIÓN %										Intervalo de Fusión °C	Temperatura de Colado °C	Densidad g/cm³	Límite Elástico (.2%) (Mpa)		Resistencia a la Tracción (Mpa)		% Elongación		Dureza Vickers		Módulo Elasticidad Gpa	Soldadura	Revestimiento	Temperatura de Prealentamiento °C	Ablandamiento 15 min. °C	Endurecimiento 15 min. °C
					Au	Pt	Pd	Ag	Ir	Cu	Zn	In	Otros	S				H	S	H	S	H	S	H							
ARGENCO 75	M	III	AMARILLO	HN	74.5	-	3.5	11	X	10.45	X	-	-	930-960	1040	15.5	207	276	435	531	39	19	121	182	76	615, 650, 720	G/P	650/705	700	350	
ARGENCO 58	M	III	AMARILLO	HN	58	-	3.25	27	X	10.45	1	X	-	915-965	1040	13.9	290	550	450	621	28	10	145	210	83	LO, 585, 720	G/P	650/705	700	350	
ARGENCO 46	M	III	AMARILLO	N	46	-	6	39.5	X	7.47	1	-	-	870-940	1040	12.7	345	579	448	690	30	13	135	230	83	LO, 500	G/P	650/705	700	350	
ARGENCO 40	M	III	AMARILLO	N	40	-	4.95	45.7	X	8.3	1	-	-	855-925	1010	12.4	248	550	414	621	30	13	125	215	81	LO, 500	G/P	650/705	700	350	
ARGENCO 20	M	III	AMARILLO	N	20	-	19.97	40	X	-	2	18	-	880-925	1010	11.8	345	434	414	579	8	5	125	175	50	LO, 500	G/P	650/705	700	350	
ARGENCO 18	L, M	III	AMARILLO	N	40	-	0.95	47	X	12	-	-	-	875-905	1010	11.3	345	510	405	520	27	11	140	190	125	750Y	G/P	650/705	-	350	
ARGENCO 10S	L, M, N, Q	III	AMARILLO PALIDO	N	10	-	24	45.9	-	-	2	18	-	920-970	1070	10.7	332	-	-	-	8	-	-	-	85	LO, 500	G/P	650/705	-	-	
ARGENCO Y+	M	III	AMARILLO	N	2	-	34.9	30	X	-	3	30	Ca(X); B(X)	1040-1120	1210	10.5	297	297	339	339	5	5	180	180	51	LO, R	P	705	-	-	
ARGENCO Au2	M	IV	AMARILLO	N	2	-	32.7	34.5	X	-	2.6	28	Ir(X)	880-1145	700	10.4	440	-	625	-	5.8	-	175	-	95	LO	P	700	-	-	
ARGENCO W+	M	III	BLANCO	N	2	-	24.97	68	X	-	2	3	-	1010-1095	1175	10.5	303	455	434	550	19	9	150	180	83	LO, R	P	705	700	400	
ARGENCO W LITE	M	III	BLANCO	PB	-	-	19.97	75	X	-	2	3	-	925-980	1065	10.5	262	310	379	421	14	10	135	155	82	LO, R	G/P	650/705	700	400	
ARGENCO 56	N, Q	IV	AMARILLO	HN	55.8	-	4.11	25	X	13.81	1	X	-	870-930	1010	13.6	372	717	503	745	38	3	186	254	100	LO, 585	G/P	650/705	700	350	
ARGENCO 52	N, Q	IV	AMARILLO	N	51.6	-	4.6	24.4	X	16.5	1.35	1.5	-	845-925	1010	13.4	448	724	607	759	25	11	175	260	86	LO, 500	G/P	650/705	700	350	
ARGENCO 50 IV	N, Q	IV	AMARILLO	N	50	-	2.95	26	X	17	1	3	-	815-870	955	13.2	428	683	469	745	28	16	180	255	86	LO, 500	G/P	650/705	700	350	

## CONVENCIONES

Aplicaciones		Convenciones											
A	B	C	D o Q	E o N	K	L	M						
HN = Altamente Noble: (Au + Pt + Pd) >= 60% y Au >= 40%	N = Noble: (Au + Pt + Pd) >= 25%	PB = Predominantemente Base: (Au + Pt + Pd) < 25% (No Nobles)	CPB = A Base de Cobalto para estructuras removibles. Contenido de Metal Noble < 25% (No Nobles)	A.F. Después de Cocción Porcelana	G A base de Yeso	P Ligado por Fosfato	N1 Ligado por Fosfato (sin carbón)	Y Si	S Suave	H Duro	X < 1%	V Vacío	1 Mpa = 1 N/mm²

## Aleaciones para Porcelana - Datos Técnicos

Aleación	Aplicación	Tipo	Color	Clasificación Aleaciones*	COMPOSICIÓN %										DENSIDAD g/cm³	Intervalo de Fusión °C	Temperatura de Colado °C	Límite Elástico (.2%) (Mpa)		Resistencia a la Tracción (Mpa)		Elongación %		Dureza Vickers		Módulo Elasticidad Gpa	Revestimiento	Temperatura de Prealentamiento °C	Oxidación		Limpiar con Oxido de Aluminio	Endurecimiento °C	Soldadura		Coeficiente de Expansión µm/m-k	Aleación			
					Au	Pt	Pd	Ag	Ir	Cu	Zn	Sn	In	Ga				Otros	A.F.	H	A.F.	H	A.F.	H	A.F.				H	Pre-Soldadura			Post-Soldadura						
ARGEDENT BIO 89PF	A, B, C	IV	AMARILLO FUERTE	HN	88.4	9.5	-	-	X	-	X	-	-	X	-	Mn(1.0)	18.9	1050-1160	1260	482	510	600	607	8	5	190	210	90	P	780	650-980	-	N	430	30	YSF	650, 720	14.5-14.8	ARGEDENT BIO 89PF
ARGEDENT Y86	A, B, C	IV	AMARILLO	HN	86.0	10.0	1.9	-	X	-	-	-	-	2.0	-	-	18.4	1045-1140	1260	405	469	475	530	12	9	160	195	76	P	790	650-980	-	N	550	30	Y, YSF	650, 720	14.4-14.7	ARGEDENT Y86
ARGEDENT 75	A, B, C	IV	AMARILLO	HN	75.1	-	12.0	10.0	X	-	-	-	1.0	1.8	-	-	16.2	1175-1205	1290	421	505	560	620	12	8	200	240	95	P	815	650-1010	-	N	600	30	Y, YSF	615, 650, 720	14.4-14.7	ARGEDENT 75
ARGEDENT Y73	A, B, C	IV	AMARILLO	HN	73.8	8.5	5.4	8.98	-	-	-	-	-	1.9	-	Fe(X); Li(X); Mn(X); Nb(X); Re(X); Ru(X); Ta(X)	16.7	1050-1170	1285	386	483	552	621	15	10	215	225	104	P	790	650-980	-	N	600	10	Y, YPF, YSF	615, 650, 720	14.3-14.5	ARGEDENT Y73
ARGEDENT 65SF	A, B, C	IV	BLANCO	HN	65.0	-	26.0	-	-	-	-	-	-	8.65	X	-	15.2	1140-1255	1400	550	-	690	-	15	-	250	-	121	P	815	650-1010	-	N	-	-	WSF	LO, 500	14.1-14.4	ARGEDENT 65SF
ARGEDENT 51SF	A, B, C	IV	BLANCO	HN	51.5	-	37.5	-	-	-	-	6.0	2.4	2.4	-	Ru(X)	14.4	1160-1250	1350	625	-	878	-	19	-	300	-	120	P1	815	650-1010	-	Y	-	-	W, WSF	LO, 500	14.2-14.4	ARGEDENT 51SF
ARGEDENT EURO	A, B, C	IV	BLANCO	HN	40.0	-	39.4	10.0	-	-	-	-	X	8.8	1.4	-	12.8	1120-1260	1400	540	800	840	15	9	260	290	125	P1	815	650-1010	-	N	600	15	W, WSF	LO, 500	14.1-14.4	ARGEDENT EURO	
ARGEDENT 45SF	A, B, C	IV	BLANCO	HN	45.0	-	44.3	-	-	-	-	-	2.0	6.0	2.5	-	14.4	1190-1270	1345	520	-	640	-	13	-	240	-	117	P1	815	650-1010	-	N	-	-	WSF	LO, 500	14.0-14.2	ARGEDENT 45SF
ARGEDENT 40SF	A, B, C	IV	BLANCO	HN	40.0	-	50.7	-	-	-	-	-	3.0	3.0	-	Co(3.0); Ru(X); Re(X); Li(X)	13.9	1150-1300	1400	450	-	740	-	35	-	225	-	160	P1	815	650-1010	-	Y	-	-	WSF	LO	14.1-14.3	ARGEDENT 40SF
ARGEDENT 500	A, B, C	IV	BLANCO	HN	50.0	-	24.9	19.0	-	-	-	-	-	5.5	X	-	13.9	1120-1230	1345	550	-	690	-	7	-	250	-	119	P	815	650-1010	-	N	650	15	W, WSF	LO	14.6-14.8	ARGEDENT 500
ARGEDENT 35SF	A, B, C	IV	BLANCO	N	35.0	-	56.5	-	-	-	X	3.0	-	4.8	-	Ru(X)	13.9	1232-1288	1371	510	572	715	793	25	20	220	245	124	P1	815	650-1040	-	N	600	15	W, WS, WG	LO, 500	14.0-14.2	ARGEDENT 35SF
ARGEDENT 30	A, B, C	IV	BLANCO	N	30.0	-	44.4	18.0	-	-	-	-	-	4.4	3	-	12.9	1160-1270	1370	515	-	725	-	5	-	250	-	164	P1	815	650-1010	-	N	-	-	W, WSF	LO, 500	14.5-14.7	ARGEDENT 30
ARGELITE 80SF+	A, B, C	IV	BLANCO	N	1.9	-	80.2	-	-	4.9	X	-	5.5	6.8	-	Bx(X); Ru(X)	11.4	1175-1210	1290	759	-	828	-	22	-	265	-	120	P1	815	650-1010	5	Y	-	-	WSF	LO, 500	14.1-14.3	ARGELITE 80SF+
ARGELITE 80SF	A, B, C	IV	BLANCO	N	-	-	80.2	-	-	4.9	X	2.0	5.4	6.8	-	Ru(X)	11.2	1190-1210	1290	618	676	798	862	24	19	260	-	120	P1	815	650-1010	5	Y	-	-	WSF	LO, 500	14.1-14.3	ARGELITE 80SF
ARGELITE PF+	A, B, C	IV	BLANCO	N	1.0	0.9	77.0	-	X	10.0	-	-	X	5.5	4.9	-	10.6	1185-1280	1370	545	632	638	914	36	26	240	285	97	P1	815	650-1010	5	Y	650	15	WSF	LO, 500	14.1-14.3	ARGELITE PF+
ARGELITE 71	A, B, C	IV	BLANCO	N	-	-	70.9	10.0	-	-	-	5.0	5.3	8.0	X	-	10.6	1185-1285	1340	585	-	830	-	10	-	300	-	125	P1	815	650-1010	5	Y	-	-	W	LO	14.2-14.5	ARGELITE 71
ARGELITE 70+	A, B, C	IV	BLANCO	N	3.0	-	70.0	9.5	-	-	-	5.0	9.8	2.0	X	-	10.7	1180-1290	1345	621	-	1,035	-	15	-	260	-	120	P1	815	650-1010	5	Y	-	-	W, WSF	LO, 500	14.1-14.4	ARGELITE 70+
ARGELITE 61	A, B, C	IV	BLANCO	N	-	-	60.55	28.1	-	-	-	-	2.5	6.6	2.1	-	11.2	1130-1275	1370	394	742	676	997	42	13	180													