

English

| | |
|-----------------------|-----------------------------------|
| Type | III (Hard) |
| Color | White |
| Melting Range | 1870-2010°F |
| Casting Temperature | 2150°F |
| Density | 10.5 g/cm ³ |
| Yield Strength | s=38,000 h=48,000 psi |
| Tensile Strength | s=63,000 h=68,000 psi |
| Elongation | s=10% h=8% |
| Vickers Hardness | s=145 h=155 |
| Investment | Phosphate Bonded |
| Burnout Temperature | 1300-1400°F |
| Softening | 1290°F, 15 Min., H ₂ O |
| Hardening | 750°F, 15 Min., Air Cool |
| Solder | LO, R |
| <i>s=soft; h=hard</i> | |



The Argen Corporation • 5855 Oberlin Dr., San Diego, CA 92121-4718 USA
 Argen Edelmetalle GmbH • Werdener Str. 4, 40227 Düsseldorf, Germany
 Rev. C, 10/07

EC REP

LOT

Caution: U.S. Federal Law restricts this device to sale by or on the order of a dentist or a dental laboratory.

THE ARGEN CORPORATION

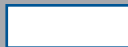
ARGENCO W

TYPE III - HARD
CROWN & BRIDGE ALLOY



| Pd | Ag | In | Zn | Ir |
|-------|------|-----|-----|----|
| 24.97 | 70.0 | 3.0 | 2.0 | X |

"X" denotes a content of less than one percent



NET WT.



MADE IN THE U.S.A.

| Deutsch | Español | Italiano | Français | Nederlands | |
|--------------------------|----------------------------|----------------------------------|------------------------------|----------------------------|----------------------------------|
| <i>Typ</i> | <i>Tipo</i> | <i>Tipo</i> | <i>Type</i> | <i>Type</i> | III |
| <i>Farbe</i> | <i>Color</i> | <i>Colore</i> | <i>Couleur</i> | <i>Kleur</i> | ⊙ |
| <i>Schmelzintervall</i> | <i>Intervalo de Fusión</i> | <i>Intervallo di Fusione</i> | <i>Intervalle de Fusion</i> | <i>Smelt Interval</i> | 1020-1100°C |
| <i>Gießtemperatur</i> | <i>Temp. de Colado</i> | <i>Temperatura di Colata</i> | <i>Temp. de Coulée</i> | <i>Giet Temperatuur</i> | 1175°C |
| <i>Dichte</i> | <i>Densidad</i> | <i>Densità</i> | <i>Densité</i> | <i>Soortelijk Gewicht</i> | 10,5 g/cm ³ |
| <i>Dehngrenze</i> | <i>Limite Elástico</i> | <i>Limite di Elasticità</i> | <i>Limite d'Élasticité</i> | <i>Rekgrens</i> | s=262 h=331 MPa |
| <i>Zugfestigkeit</i> | <i>Res. a la Tracción</i> | <i>Carico di Rottura</i> | <i>Charge de Rupture</i> | <i>Treksterkte</i> | s=434 h=469 MPa |
| <i>Bruchdehnung</i> | <i>Elongación</i> | <i>Allungamento</i> | <i>Allongement</i> | <i>Breuk-rek</i> | s=10% h=8% |
| <i>Vickers-Härte</i> | <i>Dureza Vickers</i> | <i>Durezza Vickers</i> | <i>Dureté Vickers</i> | <i>Vickers Hardheid</i> | s=145 h=155 |
| <i>Einbettmassen</i> | <i>Revestimiento</i> | <i>Rivestimento</i> | <i>Revêtement</i> | <i>Inbedmassa</i> | ⊙ |
| <i>Vorwärmtemperatur</i> | <i>Precalementamiento</i> | <i>Temp. di Preriscaldamento</i> | <i>Temp. Finale Cylindre</i> | <i>Uitbrandtemperatuur</i> | 705-760°C |
| <i>Weichglühen</i> | <i>Ablandamiento</i> | <i>Stempera</i> | <i>Recuit</i> | <i>Zachtgloeien</i> | 700°C, 15 min., H ₂ O |
| <i>Vergüten</i> | <i>Endurecimiento</i> | <i>Tempera</i> | <i>Trempe</i> | <i>Uitharden</i> | 400°C, 15 min. |
| <i>Lote (Nach)</i> | <i>Postsoldadura</i> | <i>Postsaldatura</i> | <i>Brasure Secondaire</i> | <i>Nasoldeer</i> | LO, R |
| <i>Weiβ</i> | <i>Blanco</i> | <i>Bianco</i> | <i>Blanc</i> | <i>Wit</i> | ⊙ |
| <i>s=Weich</i> | <i>s=Suave</i> | <i>s=Molle</i> | <i>s=Mou</i> | <i>s=Zacht</i> | |
| <i>h=Ausgehärtet</i> | <i>h=Duro</i> | <i>h=Duro</i> | <i>h=Dur</i> | <i>h=Hard</i> | |
| <i>Phosphatgebunden</i> | <i>Unión de Fosfato</i> | <i>Legante</i> | <i>Liant Phosphaté</i> | <i>Fosfaat-Gebonden</i> | ⊙ |