

TECHNIS SRL nasceva nel 1989, a Sesto Calende, frutto dell'esperienza da me maturata, per alcuni anni, presso un'azienda leader nel settore dei metalli preziosi e con l'obiettivo di progettare, importare e distribuire leghe dentali preziose e paste saldanti per oreficeria, prodotte da prestigiose case svizzere.

Oggi siamo presenti su tutto il territorio nazionale, affiancando ai due marchi storici Qualident e Hilderbrand, la nostra linea di leghe dentali preziose **TECH**, che offre una gamma di referenze calibrate sulle esigenze attuali del mercato europeo.

La tabella e il grafico riportati in questo catalogo ne illustrano schematicamente le caratteristiche fisiche e meccaniche e le indicazioni per la messa in opera.

Dall'anno 2001 siamo una società dotata di Sistema di Qualità certificato UNI EN ISO 9001:2000 e le leghe Tech sono conformi alla Direttiva 93/42/CE, secondo le norme ISO 9693, ISO 8891, ISO 9333 e UNI CEI EN ISO 22674, con certificazione NDC Nordic Dental Certification (former NIOM), numero di identificazione CE 0510.

Technis si rivolge da sempre ad una clientela attenta, che apprezza competenza, professionalità e tempestività nella risposta a tutte le sue esigenze, sia tecniche che commerciali e che da vent'anni ci premia con la sua fedeltà.

Rodolfo Armiraglio

TECHNIS SRL - Via Gramsci, 20 - 21018 Sesto Calende (Va)

Tel. 0331 921220 - 913285 - Fax 0331 913524

e-mail: info@technis.it - www.technis.it

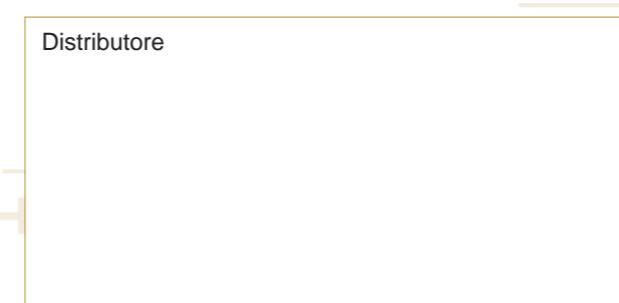
Grammi	Grammi del modello in cera																	
	Lega	0,3	0,5	0,7	0,9	1,1	1,3	1,5	1,7	1,9	2,0	2,2	2,4	2,6	2,8	3,2	3,4	4,0
T-Ceram 3	5,5	9,2	12,8	16,5	20,1	23,8	27,5	31,1	34,8	36,6	40,3	43,9	47,6	51,2	58,6	62,2	73,2	76,9
T-Bond 2	4,4	7,3	10,2	13,1	16,0	18,9	21,8	24,7	27,6	29,0	31,9	34,8	37,7	40,6	46,4	49,3	58,0	60,9
T-Bond 3	4,3	7,2	10,0	12,9	15,7	18,6	21,5	24,3	27,2	28,6	31,5	34,3	37,2	40,0	45,8	48,6	57,2	60,1
T-Bond 4	4,1	6,9	9,7	12,4	15,2	17,9	20,7	23,5	26,2	27,6	30,4	33,1	35,9	38,6	44,2	46,9	55,2	58,0
T-Bond 6	3,6	6,1	8,5	10,9	13,3	15,7	18,2	20,6	23,0	24,2	26,6	29,0	31,5	33,9	38,7	41,1	48,4	50,8
T-Pall 4	3,4	5,6	7,8	10,1	12,3	14,6	16,8	19,0	21,3	22,4	24,6	26,9	29,1	31,4	35,8	38,1	44,8	47,0
T-Gold 3	3,4	5,6	7,8	10,1	12,3	14,6	16,8	19,0	21,3	22,4	24,6	26,9	29,1	31,4	35,8	38,1	44,8	47,0
T-Gold 4	4,3	7,2	10,0	12,9	15,7	18,6	21,5	24,3	27,2	28,6	31,5	34,3	37,2	40,0	45,8	48,6	57,2	60,1
T-Plus 3	3,8	6,3	8,8	11,3	13,8	16,3	18,8	21,3	23,8	25,0	27,5	30,0	32,5	35,0	40,0	42,5	50,0	52,5
T-Plus 6	4,2	7,1	9,9	12,7	15,5	18,3	21,2	24,0	26,8	28,2	31,0	33,8	36,7	39,5	45,1	47,9	56,4	59,2
T-Star 2	3,3	5,5	7,7	9,9	12,1	14,3	16,5	18,7	20,9	22,0	24,2	26,4	28,6	30,8	35,2	37,4	44,0	46,2
T-Star 5	3,2	5,4	7,6	9,7	11,9	14,0	16,2	18,4	20,5	21,6	23,8	25,9	28,1	30,2	34,6	36,7	43,2	45,4
T-Star 7	3,2	5,3	7,4	9,5	11,7	13,8	15,9	18,0	20,1	21,2	23,3	25,4	27,6	29,7	33,9	36,0	42,4	44,5
T-Star 8	3,2	5,4	7,6	9,7	11,9	14,0	16,2	18,4	20,5	21,6	23,8	25,9	28,1	30,2	34,6	36,7	43,2	45,4



leghe dentali preziose



Distributore

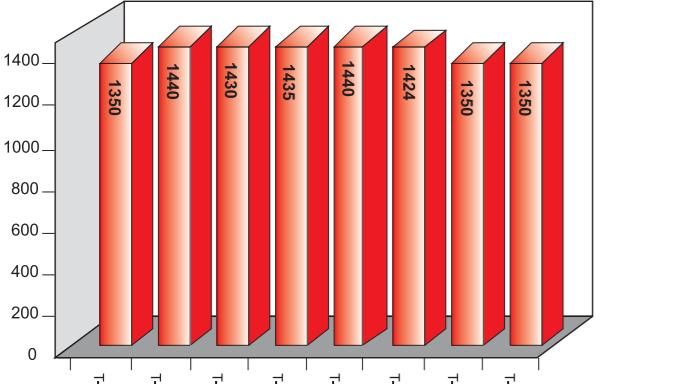


TECHNIS SRL

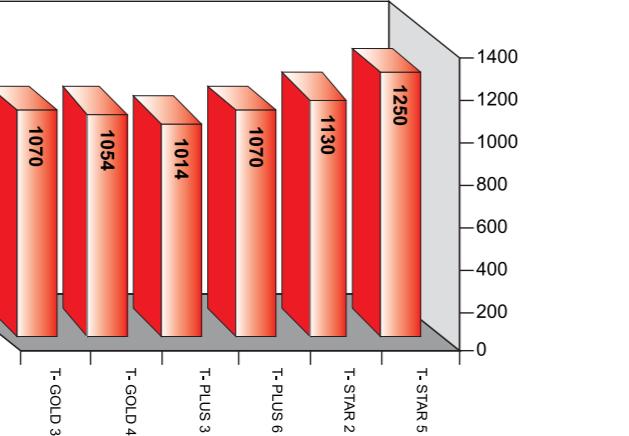
Via Gramsci, 20 - 21018 Sesto Calende (Va) - Tel. 0331 921220 - 913285 - Fax 0331 913524
e-mail: info@technis.it - www.technis.it

TECHNIS SRL

TEMPERATURA DI COLATA

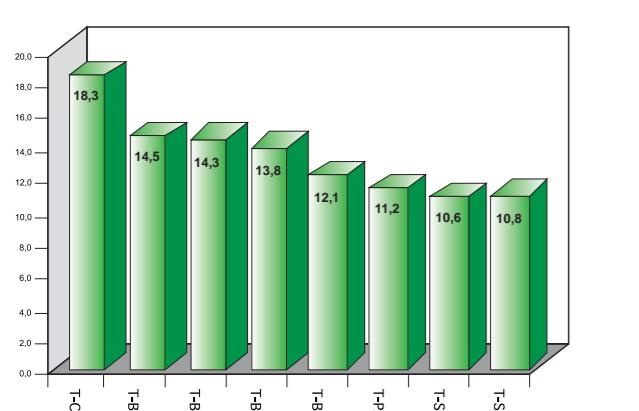


Leghe per tecnica metallo-ceramica e universale

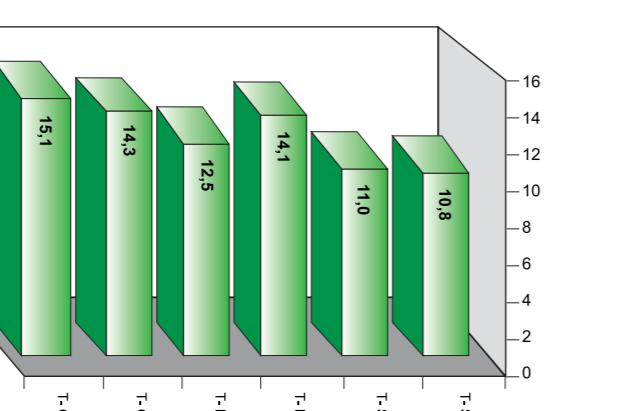


Leghe per tecnica convenzionale

DENSITA' g/cm³

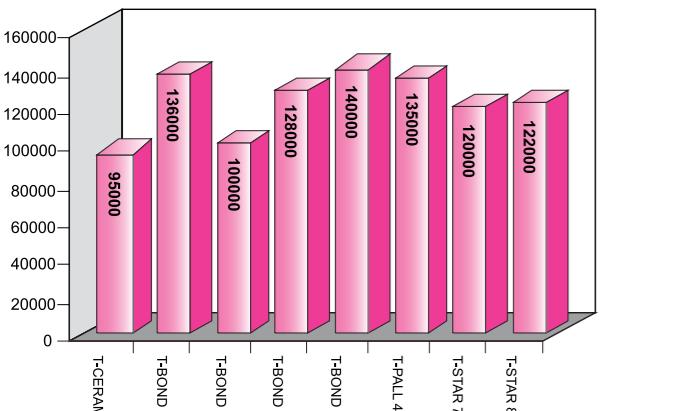


Leghe per tecnica metallo-ceramica e universale

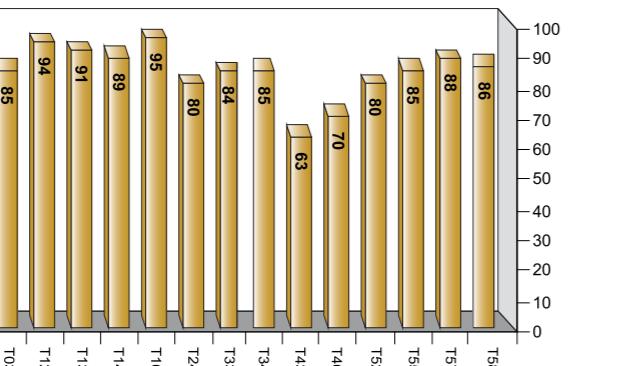


Leghe per tecnica convenzionale

MODULO ELASTICO E N/mm²



Leghe per tecnica metallo-ceramica e universale



Tutte le leghe

Esperienza e Affidabilità



Esperienza e Affidabilità



Leghe dentali per la tecnica metallo - ceramica

Norme di riferimento : EN ISO 9693/EN ISO 22674

Lega TECH	IN	Citotos-	Composizione %										Cilindro	Intervallo di fusione °C	LEGA	Temp. colata °C	Densità g/cm³	Stemperato			Dopo la cottura			Dopo tempera			Crogio-	Rivesti-	Ossidaz. °C/min %			
			Au	Pt	Pd	Ag	Sn	In	Ir	Ru	Cu	Zn						Rp0.2% N/mm²	HV Vickers	A %	Rp0.2% N/mm²	HV Vickers	A %	Rp0.2% N/mm²	HV Vickers	A %						
Tech-Ceram3	85	1	850	65	50	25	•	•	•	•	•	•	Ga/Fe •	850/900	1090-1200	T-03	1350	18,3	14,4	95000	350	175	16	256	184	17	550	210	17	tutti	fosf.co	960-5-100
Tech-Bond 2	94	2	520		380			84	•	•			Ga 15	850/900	1119-1290	T-12	1440	14,5	13,9	136000	435	240	22	540	244	22	710	290	22	tutti	fosf.co	960-5-100
Tech-Bond 3	91	2	525		270	160	19	25						850/900	1213-1282	T-13	1430	14,3	14,5	100000	425	200	10	430	225	9	500	250	12	cer.co	fosf.co	960-6-100
Tech-Bond 4	89	2	410	10	340	180	50		•	•				850/900	1200-1285	T-14	1430	13,8	14,3	128000	500	212	13	450	240	12	640	240	12	cer.co	fosf.co	950-5-100
Tech-Bond 6	95	2	150		521	216	42	59		•			Ga •	850/900	1170-1290	T-16	1440	12,1	14,1	140000	700	300	11	720	290	12	750	310	12	cer.co	fosf.co	950-6-100
Tech-Pall 4	80	2			570	322	68	34		•		•		850/900	1200-1270	T-24	1430	11,2	14,6	135000	590	260	16	500	280	25	780	320	25	cer.co	fosf.co	950-5-70

Legenda: • = <10 IN = Indice di Nobiltà

Note: Tech-Ceram3 è una lega Tipo Iso 3 di - colore Giallo - le leghe Tech-Bond sono di Tipo Iso 4 - colore Bianco

Leghe dentali per la tecnica metallo - ceramica

Legenda: E = Modulo elastico - Rp0.2 = Limite elastico HV = Durezza Vickers A = allungamento - cer.co = ceramico - fosf.co = fosfatico

Leghe dentali per la tecnica universale

Norme di riferimento : ISO 8891/ EN ISO 22674

Lega TECH	IN	Citotos-	Composizione %										Cilindro	Intervallo di fusione °C	LEGA	Temp. colata °C	Densità g/cm³	Stemperato			Dopo la cottura			Dopo tempera			Crogio-	Rivesti-	Ossidaz. °C/min %			
			Au	Pt	Pd	Ag	Sn	In	Ir	Ru	Cu	Zn						Rp0.2% N/mm²	HV Vickers	A %	Rp0.2% N/mm²	HV Vickers	A %	Rp0.2% N/mm²	HV Vickers	A %						
Tech-Star 7	80	2			399	522	20	20		•		38	38	800	1085-1151	T-57	1250	10,6	16,6	120000	305	165	19	400	220	10	365	260	9	cer.co	fosf.co*	780-5-100
Tech-Star 8	85	2	20	•	450	426		80		•		20		800	1195-1240	T-58	1350	10,8	15,8	122000	585	246	6	588	259	6	590	275	6	cer.co	fosf.co	780-5-100

Legenda: • = <10 IN = Indice di Nobiltà

Le leghe Tech- Star 7 e 8 sono di Tipo Iso 4 - Colore Bianco

Modellazione : seguire le indicazioni valide per la tecnica metallo-ceramica, rispettando uno spessore minimo di parete di 0,30 mm.

Fusione : Questa lega può essere fusa con cannuolo ossigeno - propano, a forno, o a induzione. E' indispensabile rispettare le istruzioni di colata, come indicato nella tabella sopra riportata. Lasciate che la temperatura del cilindro scenda a 400 °C prima di immergerlo in acqua

Preparazione armature prima dell'ossidazione : Sgrossare le armature con frese a legante ceramico o sabbiare con biossido di alluminio a 50 µm.

Leghe dentali per la tecnica universale

Norme di riferimento : ISO 8891/ EN ISO 22674

Lega TECH	IN
-----------	----