



# DENTAL ALLOYS and SOLDERS



Nobil-Metal S.p.A.  
Strada San Rocco, 28  
14018 Villafranca d'Asti  
Italy

Tel. +39 0141 933811  
[www.nobilmetal.it](http://www.nobilmetal.it)



*"a smile makes the difference"*

Dental Alloys & Solders since 1958: more than 200 different compositions.  
Ingots, blocks and powders.



The new SEM ZEISS EVO 10

*"a smile makes the difference"*

CE 0546	DENTAL SOLDERS <sup>(A)</sup>	Au %	Pt %	Pd %	Ag %	Cu %	In %	Zn %	Sn %	Ni %	Ir %	Forma - Form Forme - Form Forma <sup>(B)</sup>	Dimensioni con Flux Size of solder with incorp. flux Dimensions avec flux Maße des Lots mit integriertem Flussmittel Dimensiones con flux F.I. Ø mm/cm	Dimensioni Zigrinato Size of grained solder Dimens. du moleté Maße des gerändelten Drahts Dimens. del graneado Z Ø mm/cm	Dimensioni in Filo Size of solder in wire Dimensions en fil Drahtdimensionen Dimensiones en hilo F Ø mm/cm	Colore-Colour Couleur-Farbe Color <sup>(C)</sup>	Intervallo fusione Melting range Intervalle de fusion Schmelzintervall Intervalo de fusión °C	Temp. di lavoro Working temp. Temp. de travail Arbeitstemp. Temp. de trabajo °C	Flux <sup>(D)</sup>	Leghe Alloys Alliages Legierungen Aleaciones	Corrosione - Corrosion Corrosion - Korrosion Corrosión <sup>(E)</sup>				Citocompatibilità Cytocompatibilité Cytokompatibilität Cytocompatibilidad <sup>(F)</sup>
		E <sub>ocp</sub>	E <sub>p</sub>	I <sub>300</sub>	I <sub>p</sub>																				

Saldami Universali • Universal solders • Brasures Universelles • Universallote • Soldaduras Universales

SOLDER CROCHET	80,0	-	-	-	13,0	5,0	2,0	-	-	-	F.I.	1,10/25	-	-	Y	780 - 820	840	-	Au, Pd, Ni-Cr, Cr-Co	67	750	0,25	10	0
SOLDER 18 KT	75,0	-	-	10,9	9,4	-	3,9	x	-	-	F.I. - Z.	1,10/25	0,9/20	-	Y	785 - 845	865	A / B	Au, Pd	70	750	0,63	16	0
AURIDIUM SOLDER	68,0	-	-	13,3	12,8	-	4,9	1,0	-	-	F.I. - Z.	1,10/25	0,9/20	-	Y	755 - 820	840	A / B	Au, Pd, Ni-Cr	59	725	0,18	12	0
SOLDER ILOR 16	62,0	-	-	17,0	14,5	-	5,0	1,5	-	-	Z. - F	-	0,9/20	0,6/20	Y	750 - 800	820	A / B	Au, Pd, Ni-Cr	50	720	0,75	19	0
SOLDER AURO	60,0	-	-	-	30,5	5,5	4,0	-	-	-	F.I.	1,10/25	-	-	Y	790 - 860	880	A / B	Au, Pd, Ni-Cr, Cr-Co	99	600	10,79	26	0
SOLDER 750	59,9	x	-	14,6	15,2	6,0	4,0	-	-	x	F.I. - Z.	1,10/25	0,9/25	-	Y	660 - 740	755	A / B	Au, Pd, Ni-Cr, Cr-Co	48	680	0,35	9,2	0
SOLDER CRW	44,0	-	5,8	22,0	18,9	-	7,8	1,5	-	-	Z.	-	0,9/20	-	LY	755 - 815	835	A / B	Au, Pd	45	715	7,1	13	0
UNISOLDER	42,0	-	-	38,5	-	8,5	11,0	-	-	-	F.I.	1,15/25	-	-	LY	615 - 630	650	-	Au, Pd, Ni-Cr, Cr-Co	45	250	27,2	19	1
SOLDER LV 15*	-	-	-	59,0	16,0	-	25,0	-	-	-	F.I. - F	1,15/15	-	-	LY	655 - 680	700	-	Au, Pd, Ni-Cr, Cr-Co	40	495	4,8	16	2

Saldami per Co-Cr • Solders for Co-Cr alloys • Brasures pour alliages Co-Cr • Lote für Co-Cr Legierungen • Soldaduras para aleaciones Co-Cr

AUCROM 1	76,5	-	-	-	x	-	6,5	-	16,6	-	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/20	-	W	865 - 930	950	A	Ni-Cr, Cr-Co	53	710	0,22	13	0
CROMO PAL	10,0	-	37,0	37,0	12,0	-	4,0	-	-	-	F.I.	1,15/25	-	-	W	1000 - 1030	1050	A	Ni-Cr, Cr-Co	73	520	0,26	14	0
KERAMIT NP SOLDER	Co	62,0	Cr	29,0	Mo	4,0	Si	3,0	Mn, Fe, C	-	F	-	-	2/7,5	W	1170 - 1260	1270	A	Cr-Co	N.D.	N.D.	N.D.	N.D.	0

Saldami primari • Pre Solders (PFM alloys) • Brasures primaires • Vorlote • Pre-soldaduras

CERAM SOLDER 970 LF	87,3	-	-	6,0	4,3	-	2,3	-	-	x	F.I.	1,10/25	-	-	Y	900 - 955	970	-	Au, Pd	79	750	2,42	8,1	0
SOLDER 1120	86,2	5,0	5,0	-	-	x	3,0	-	-	-	F.I. - Z. - F.	1,15/25	0,9/25	0,6/25	Y	1000 - 1135	1145	A	Au, Pd	62	820	0,35	0,35	0
PRIM SOLDER X	78,0	-	10,0	-	x	-	1,5	-	10,0	-	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/25	-	W	1025 - 1085	1105	A	Au, Pd	44	760	7,9	14	0
CERAM SOLDER LF	75,5	-	-	12,4	9,5	-	2,5	-	-	x	F.	-	-	0,6/25	Y	840 - 880	890	A / B	Au, Pd	61	760	0,25	9,8	0
SOLDER 1130	70,0	-	9,95	18,0	-	-	1,0	1,0	-	x	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/25	-	W	1090 - 1130	1140	A	Au, Pd	132	760	0,43	18	0
CERAM SOLDER 1 PF	64,0	x	-	34,9	-	x	-	-	-	x	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/25	-	Y	1000 - 1040	1050	A	Au, Pd	13	660	2,19	16,12	0
CERAM SOLDER BIO LF	60,0	x	-	36,4	-	-	2,0	1,0	-	x	F.	-	-	0,4-0,6/25	Y	950 - 980	990	A / B	Au, Pd	75	850	0,84	6,02	0
CERAM SOLDER 2	53,0	-	8,5	36,5	-	-	2,0	-	-	-	F.I. - Z. - F.	1,15/25	0,9/25	0,4-0,6/25	LY	1015 - 1100	1110	A	Au, Pd	91	760	0,27	11	0

Saldami secondari • Post Solders (PFM alloys) • Brasures secondaires • Nachlote • Post-soldaduras

SOLDER 700	70,5	-	-	11,0	2,0	2,5	14,0	-	-	-	S.	-	-	0,4x1/15	Y	650 - 705	710	B	Au, Pd, Pd-Ag	69	796	2,17	8,3	0
SOLDER K 10/5	42,0	-	-	41,3	2,0	3,7	11,0	-	-	-	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/25	-	Y	610 - 630	750	B	Au, Pd	74	460	6,26	12	0

**(A)** I Saldami Nobil Metal non contengono:  
Nobil Metal Solders do not contain:  
Les Brasures Nobil Metal ne contiennent pas:  
Die Nobil Metal Lote sind frei von:  
Las Soldaduras Nobil Metal no contienen:  
Be, Cd, Pb.

\*: Saldame per ortodonzia/ Solder for orthodontics/ Brasure pour orthodontie/ Lot für Kieferorthopädie/ Soldadura para ortodoncia

**(B)** F.I. = Flux incorporato/Incorporated Flux/Flux incorporé/ Integriertes Flussmittel / Flux incorporado  
Z = Filo zigrinato/Grained wire/ Fil moleté/ Gerändelter Draht/ Hilo graneado  
F = Filo/Wire/Fil/Draht/Hilo  
S = Striscia / Strip / Bande / Band / Tira (0,4x1x150)mm

**(C)** Y = giallo/yellow/jaune/Gelb/ amarillo  
LY = giallo chiaro/light yellow/ jaune clair/Hellgelb/ amarillo claro  
W = bianco/white/blanc/Weiß/ blanco

**(D)** Flux suggerito/suggested flux/Flux conseillé/Empfohlenes Flussmittel/ Flux recomendado  
A = FLUX NP  
B = FLUX LV

**(E)** Vedi punto M tabella leghe/ See point M of alloys table/ Voir point M du tableau alliages/ S. Punkt M der Legierungstabelle/ Ver punto M de la tabla aleaciones.

**(F)** Vedi punto N tabella leghe/ See point N of alloys table/ Voir point N du tableau alliages/ S. Punkt N der Legierungstabelle/ Ver punto N de la tabla aleaciones

N.D.: dato non disponibile/ not available data/ donnée pas disponible/ nicht verfügbare Daten/ dato no disponible

La società si riserva di variare le caratteristiche del prodotto  
The company reserves the right to change the product properties  
La société se réserve le droit de modifier les caractéristiques  
Der Hersteller behält sich vor, die Produkteigenschaften zu verändern  
La sociedad se reserva de variar las características del producto

ISO 9333