



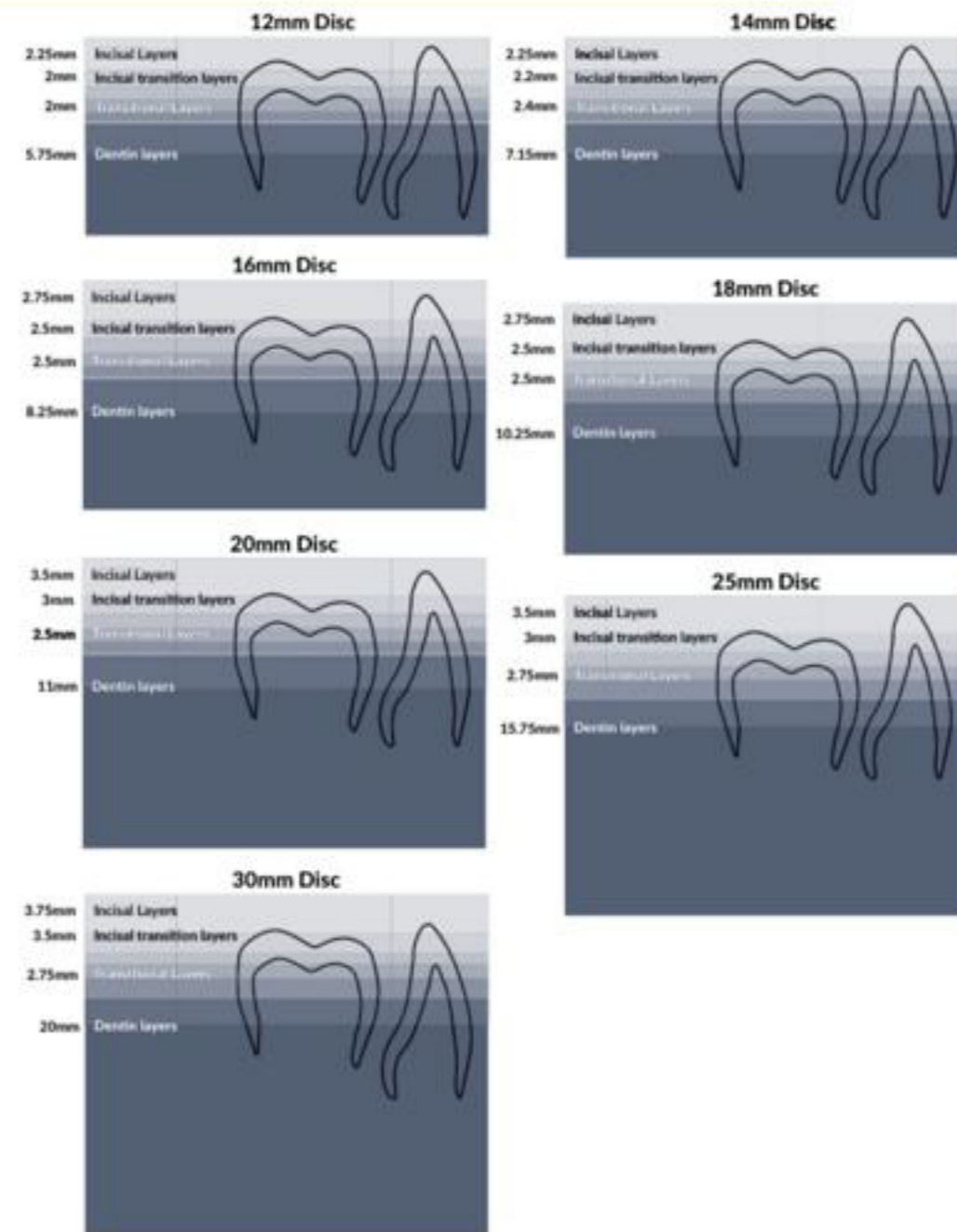
# CONCESSIONARIO DI ZONA EMILIA ROMAGNA



- ▶ Resistenza, alta traslucenza e progressione di strati senza scalini
- ▶ 1250 Mpa Multilayer
- ▶ Traslucenza 45%
- ▶ Mole 4Y
- ▶ Indicazioni corone singole e ponti fino a 14 elementi

- SPESSORI:** 12 14 16 18 20 25 30
- COLORI:** A1 A2 A3 A35 A4 B1 B2 B3 B4  
C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4  
OM1 OM2 OM3
- DIAMETRI:** 98

## ARGENZ-HT+ML NESTING



	12mm	14mm	16mm	18mm	20mm	25mm	30mm
Incisal Layers	2.25mm	2.25mm	2.75mm	2.75mm	3.5mm	3.5mm	3.75mm
Incisal transition layers	2mm	2.2mm	2.5mm	2.5mm	3mm	3mm	3.5mm
Transitional layers	2mm	2.4mm	2.5mm	2.5mm	2.5mm	2.75mm	2.75mm
Dentin layers	5.75mm	7.15mm	8.25mm	10.25mm	11mm	15.75mm	20mm

## ARGENZ HT+



- ▶ Incredibile resistenza e concordanza del colore
- ▶ 1250Mpa Monocromatico
- ▶ Traslucenza 45%
- ▶ Mole 4Y
- ▶ Corone singole e ponti fino a 14 elementi

SPESSORI: 10 12 14 16 18 20 22 25 30

COLORI: A1 A2 A3 A35 A4 B1 B2 B3 B4

C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4

OM1 OM2 OM3 A1L A2L

DIAMETRI: 95 98



## ARGENZ ST

- ▶ Altissima estetica con progressione naturale del colore senza scalini
- ▶ 850 Mpa Multilayer
- ▶ Trasparenza 50%
- ▶ Mole 5Y
- ▶ Corone singole e ponti fino a 3 elementi



SPessori: 12 14 16 18 20

Colori: A1 A2 A3 A35 A4 B1 B2 B3 B4

C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4

OM1 OM2 OM3

Diametri: 95 98

## ARGENZ ULTRA



- ▶ Disco opaco ideale per monconi decolorati e abutment personalizzati
- ▶ 1400 Mpa bianco
- ▶ Trasparenza 30%
- ▶ Mole 3Y
- ▶ Elementi singoli e sottostrutture fino a 14 elementi

SPessori: 10 12 14 16 18 20 22 25

Colori: DISCHI BIANCHI

Diametri: 95 98

## SINTERING ARGENZ ZIRCONIA

### Standard Cycle Total Time = 7.5 hours

For all zirconia material. Best results for standard units including Argenz ST Multilayer bridges. Full tray / full oven

Stage	Program	Rate / Minute	Temperature	Time
1	Heating Ramp	10°C	900°C	
2	Heating Ramp	7°C	1510°C	
3	Hold Time / Heat Soak		1510°C	120 minutes
4	Cooling Ramp	7°C	1000°C	
5	Cooling Ramp	10°C	200°C	

### Long Cycle Total Time = 14 hours

For HT+ and Ultra ONLY. DO NOT run Argenz ST Multilayer or Anterior on this cycle For large bridges and thick walled units

Stage	Program	Rate / Minute	Temperature	Time
1	Heating Ramp	4°C	1510°C	
2	Hold Time / Heat Soak		1510°C	150 minutes
4	Cooling Ramp	4°C	200°C	

### Short Cycle\* Total Time = 4.5 hours

For all zirconia material. Single standard size units. 10-12 units Single tray per sintering cycle

Stage	Program	Rate / Minute	Temperature	Time
1	Heating Ramp	20°C	900°C	
2	Hold Time / Heat Soak		900°C	10 minutes
3	Heat Ramp	10°C	1525°C	
4	Hold Time / Heat Soak		1525°C	120 minutes
5	Cooling Ramp	35°C	400°C	

### Speed Cycle\* Total Time = 120 minutes

For all zirconia material.\*\* Single standard size units. 5-7 units Single tray per sintering cycle

Stage	Program	Rate / Minute	Temperature	Time
1	Heating Ramp	55°C	900°C	
3	Heat Ramp	15°C	1535°C	
4	Hold Time / Heat Soak		1535°C	50 minutes
5	Cooling Ramp	65°C	800°C	

### Super Speed Cycle\* Total Time = 90 minutes

For all zirconia material.\*\* Single standard size units. 3-5 units Single tray per sintering cycle

Stage	Program	Rate / Minute	Temperature	Time
1	Heating Ramp	60°C	900°C	
3	Heat Ramp	33°C	1555°C	
4	Hold Time / Heat Soak		1555°C	45 minutes
5	Cooling Ramp	65°C	800°C	

\*Speed sintering cycles may affect translucency and shade accuracy. Fast sintering can increase sensitivity to other factors such as the size, thickness of units, and number of units in the furnace.  
\*\*Results may vary by material

## ARGENZ LIQUIDI ZR



- ▶ Liquidi di presinterizzazione
- ▶ 16 Colori Vita e 3 Bleach da 100ml per dischi HT e ST
- ▶ 3 Smalti da 30ml Effect 1, 2, 3
- ▶ Pontic Reducer da 30ml per elementi pieni
- ▶ 7 Colori Modifier da 30ml per caratterizzazione White, Yellow, Orange, Brown, Blue, Violet, Gray
- ▶ 3 Colori Gum da 30ml Light Pink, Pink, Dark Pink

**COLORI:** A1 A2 A3 A35 A4 B1 B2 B3 B4  
per dischi  
HT e ST C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4  
OM1 OM2 OM3

**COLORI:** White | Yellow | Orange | Brown | Blue | Violet | Gray  
MODIFIER

**COLORI:** Light Pink | Pink | Dark Pink  
GUM





### HT Tecnica di Transizione del Colore

#### Transizione del Colore, Il Ponte

#### 1° Fase: Applicare l'Effetto incisale

- 1) Seguire la procedura dettagliata come nella sezione "elemento singolo" punti da 1-2 a pagina 2.
  - Applicare una quantità libera di Incisal Effect nella zona incisale in modo irregolare, con striature per un effetto naturale. L'applicazione di più effetto incisale modificherà solo leggermente l'intensità della zona incisale.
  - Applicare Incisal Effect sull'elemento intermedio prima dell'inibitore Pontic Reducer per ottenere un risultato migliore.



#### 2° Fase: Applicare Pontic Reducer sull'intermedio

- 2) Con un pennello pulito, applicare 1 strato abbondante di Pontic Reducer a tutto l'elemento intermedio e ai connettori. (Colore verde.)



#### 3° Fase: Collocare i pezzi nel liquido scelto

- 3) Collocare i pezzi nel liquido pre-miscelato / diluito per almeno 30 secondi. (Regolare i rapporti per scurire o schiarire il colore.)
- 4) Rimuovere i pezzi e asciugare il liquido in eccesso con carta assorbente e aria compressa. (Usare le pinzette e una tazza.)
- 5) Asciugare all'aria almeno per 30 minuti prima della sinterizzazione.
- 6) Porre i pezzi nel portaoggetti / perline di zirconio e processare il ciclo di sinterizzazione consigliato.



► Pontic Reducer da 30ml per elementi pieni

#### COLORI SMALTI:

EFFECT 1: (A1) (B1)

EFFECT 2: (A2) (A3) (B2) (B3) (C1) (C2) (D2)

EFFECT 3: (A35) (A4) (B4) (C4) (D3) (D4)

### HT Tecnica di Transizione del Colore

#### Materiali Consigliati per la Colorazione

▲ **Agitare le bottiglie di colorante liquido prima dell'uso**

#### Indicazioni per l'uso

I Liquidi ArgenZ sono destinati all'uso da parte di odontotecnici specializzati sono accessori per colorare strutture e restauri monocolori per protesi dentali anteriori e posteriori ArgenZ.

#### 1) ArgenZ Liquid Shade Water-based System

Sistema a base d'acqua (16 VITA Classical Shades)  
 • Si consiglia di usare contenitori separati per ogni colore. (Immergere la corona nel liquido pre-miscelato, per almeno 30 secondi.)  
 • Lasciare asciugare all'aria per 30 minuti prima della sinterizzazione.

#### 2) ArgenZ Pontic Reducer per elementi intermedi

(Riduce la saturazione cromatica di grandi spessori)  
 • Applicare 1 strato abbondante sull'elemento intermedio prima di immergerlo nel liquido desiderato.

#### 3) ArgenZ Incisal Effect

(Crea l'effetto di transizione incisale.)  
 • Tre effetti di intensità incisale:  
 - Incisal Effect 1: A1, B1  
 - Incisal Effect 2: A2, A3, B2, B3, C1, C2, D2  
 - Incisal Effect 3: A3.5, A4, B4, C3, C4, D3, D4  
 • Applicare sulla zona incisale, sulle creste marginali e triangoli occlusali.

#### 4) Usare pennelli tecnici di misure #4 to #6.

• Utilizzare pennelli separati per applicare il Pontic Reducer e per l'Incisal Effect.  
 • Usare una pinzetta di plastica per rimuovere i pezzi dal liquido.

#### 5) Consiglio: usare un vasetto da 100ml, ampio e sigillabile con il cestino di raccolta per l'immersione e la conservazione.

• In alternativa usare un bicchiere di carta.

#### ▲ Prima di Colorare:

- Rimuovere i connettori.
- Contornare e lasciare la superficie ove necessario.
- Rimuovere la polvere di zirconio in eccesso dopo la fresatura e la sagomatura. Se si esegue la fresatura a secco, mantenere asciutto / non utilizzare apparecchi ad ultrasuoni.
- Se la fresatura è in umido bisogna asciugare completamente i pezzi prima della colorazione. Richiedere le istruzioni per la pulizia e l'asciugatura dopo la fresatura in umido.



### HT Tecnica di Transizione del Colore

#### Transizione del Colore, Elemento Singolo

#### 1° Fase: Applicare l'effetto incisale

- 1) Utilizzare un pennello pulito e applicare 1/2 strati di Incisal Effect a metà delle creste mesiali e del margine distale della zona vestibolare e labiale.
- 2) Applicare 1/2 mani di Incisal Effect circa 1/3 a livello della zona buccale / labiale in striature irregolari per un effetto naturale.
- 3) Continuare l'applicazione sulla zona mesio /distale e linguale. L'applicazione di più Incisal Effect modificherà solo leggermente l'intensità della zona incisale.
- 4) Applicare gli effetti incisali alle cuspidi occlusali, creste marginali e triangolari. Evitare le aree dei solchi / fosse.



#### 2° Fase: Collocare i pezzi nel liquido scelto

- 5) Collocare i pezzi nel liquido pre-miscelato / diluito per almeno 30 secondi. (Regolare i rapporti per scurire o schiarire il colore.)
- 6) Rimuovere i pezzi e asciugare il liquido in eccesso con carta assorbente e aria compressa. (Usa le pinzette e una tazza.)
- 7) Asciugare all'aria per almeno 30 minuti prima della sinterizzazione.
- 8) Porre i pezzi nel portaoggetti / perline di zirconio e processare il ciclo di sinterizzazione consigliato.



## ARGEN CoCr 275

- ▶ Durezza Vickers 275hv
- ▶ Modulo Elastico 190Gpa
- ▶ C.E.T. 14.1 – 14.5
- ▶ Peso Specifico 8.6
- ▶ Ossidazione 650°C-1010°C 0 min in vuoto, rimuovere ossido
- ▶ Co 60.5%, Cr 28%, W 9%, Si 1.5%, Mn <1%, Nb <1%



## ARGEN CoCr 255

- ▶ Durezza Vickers 255hv
- ▶ Modulo Elastico 233Gpa
- ▶ C.E.T. 14.3 – 14.5
- ▶ Peso Specifico 8.4
- ▶ Ossidazione 650°C-980°C 5 min in vuoto, rimuovere ossido
- ▶ Co 66%, Cr 27%, Mo 6%, Si <1%, Mn <1%



SPESSORI: 10 12 13,5 15 18

SPESSORI: 10 12 13,5 15 18 20



ARGEN WAXES



► GRAY per cerature standard

SPESSORI: 12 14 18

ARGEN WAXES



► WHITE per cerature standard, diagnostiche e pressofusione

SPESSORI: 12 14 18

## ARGEN WAXES



► BEIGE CARVING WAX per cerature standard, pressofusione ed aggiunta cera

SPessori: 14 16 18

18

## ARGELLOY N.P. SPECIAL

*Argeloy® N.P. Special*  
NON-PRECIOUS ALLOY

COMPOSITION						
Co	Cr	Mo	Si	Mn	Fe	C
59.5	31.5	5.0	2.0	<1	<1	<1

NET WT.   
LOT:

CE2797  
MADE IN THE U.S.A.

 **ARGEN**  
www.argen.com

- C.E.T. 14.3 – 14.8
- Peso Specifico 8.8
- Modulo Elastico 280Gpa
- Intervallo Fusione 1175°C – 1350°C
- Punto Fusione 1480°C
- Ossidazione 650°C-980°C 0 min in vuoto, rimuovere ossido
- Confezioni da 100gr o 1000gr

- Co 59.5
- Cr 31.5
- Mo 5
- Si 2
- C <1
- Fe <1
- Mn <1

19



## ARGELoy N.P. SUPREME

- ▶ C.E.T. 14.1 – 14.5
- ▶ Peso Specifico 8.6
- ▶ Modulo Elastico 223Gpa
- ▶ Intervallo Fusione 1350°C – 1385°C
- ▶ Punto Fusione 1485°C
- ▶ Ossidazione 650°C – 980°C 0 min in vuoto, rimuovere ossido
- ▶ Confezioni da 100gr o 1000gr

*Argeloy® N.P. Supreme*  
NON-PRECIOUS ALLOY

COMPOSITION							
Co	Cr	Mo	W	Si	Mn	Fe	C
61.0	27.0	6.0	5.0	1.0	<1	<1	<1

Note: % values are in weight percent and reflect nominal composition.

NET WT.

LOT:

ISO 9001

CE2797

MADE IN THE U.S.A.

ARGEN®  
www.argen.com

- ▶ Co 61
- ▶ Cr 27
- ▶ Mo 6
- ▶ W 5
- ▶ Si 1
- ▶ Mn <1
- ▶ Fe <1
- ▶ C <1

20

## GENESIS II JELENKO

CE2797

BASE PB

JELENKO®

**Genesis II**

- ▶ C.E.T. 14.4 – 14.6
- ▶ Peso Specifico 8.8
- ▶ Modulo Elastico 172Gpa
- ▶ Intervallo Fusione 1325°C – 1400°C
- ▶ Punto Fusione 1530°C
- ▶ Ossidazione 704°C – 1038°C 2 min in vuoto, rimuovere ossido
- ▶ Confezione da 31.1gr
- ▶ Ideale per impianti, stessa citotossicità del titanio

- ▶ Co 52.6
- ▶ Cr 27.5
- ▶ W 12
- ▶ Ga 2.5
- ▶ Ru 2.5
- ▶ Fe 1
- ▶ Cu 1
- ▶ Si, Nb, Ta x

21

## ARGELOY NP BE-FREE

- ▶ C.E.T. 14.1-14.4
- ▶ Peso Specifico 8.6
- ▶ Modulo Elastico 160Gpa
- ▶ Intervallo Fusione 1220°C – 1230°C
- ▶ Punto Fusione 1370°C
- ▶ Ossidazione 650°C-980°C 0 min in vuoto, rimuovere ossido
- ▶ Confezione da 100gr o 1000gr

*Argeloy® N.P. (Be-Free)*  
NON-PRECIOUS ALLOY

ATTENTION: Please use in accordance with the SDS sheet

COMPOSITION										
Ni	Cr	Mo	Fe	Ta	Nb	Mn	Co	Si	C	Al
54	22	9	4	4	4	<1	<1	<1	<1	<1

A high strength, market-proven nickel chromium alloy for use with ceramic restorations.

NET WT.

CE2797

MADE IN THE U.S.A.

ISO 9001

ARGEN®  
www.argen.com

- ▶ Ni 54
- ▶ Cr 22
- ▶ Mo 9
- ▶ Fe 4
- ▶ Nb 4
- ▶ Ta 4
- ▶ Si x

22

## ARGELOY N.P. STAR

- ▶ C.E.T. 14.0-14.1
- ▶ Peso Specifico 8.2
- ▶ Modulo Elastico 281Gpa
- ▶ Intervallo Fusione 1260°C-1350°C
- ▶ Punto Fusione 1410°C
- ▶ Ossidazione 650°C-980°C 0 min in vuoto, rimuovere ossido
- ▶ Confezione da 100gr o 1000gr

*Argeloy® N.P. Star*  
NON-PRECIOUS ALLOY

ATTENTION: Please use in accordance with the SDS sheet

Ni	Cr	Mo	Si	Al	Mn
61.2	25.8	11.0	1.5	<1	<1

A high strength, market-proven nickel chromium alloy for use with ceramic restorations.

NET WT.

CE2797

MADE IN THE U.S.A.

ISO 9001

ARGEN®  
www.argen.com

- ▶ Ni 61.2
- ▶ Cr 25.8
- ▶ Mo 11
- ▶ Fe 1.5
- ▶ Al x
- ▶ Mn x

23



## ARGELOY N.P. ELITE

- ▶ C.E.T. 14.05 - 14.37
- ▶ Peso Specifico 8.45
- ▶ Modulo Elastico 183Gpa
- ▶ Intervallo Fusione 1240°C - 1330°C
- ▶ Punto Fusione 1454°C
- ▶ Ossidazione 650°C - 995°C 3 min in vuoto, rimuovere ossido
- ▶ Confezione da 100gr o 1000gr

*Argeloy® N.P. Elite*  
NON-PRECIOUS ALLOY

**ATTENTION:** Please use in accordance with the SDS sheet

COMPOSITION						
Ni	Cr	W	Si	Al	La	
62.0	22.0	11.0	3.0	2.0	<1	

A high strength, market-proven nickel chromium alloy for use with ceramic restorations.

NET WT.

    **ARGEN**  
MADE IN THE U.S.A. CE2797 www.argen.com

- ▶ Ni 62
- ▶ Cr 22
- ▶ W 11
- ▶ Al 2
- ▶ Si 3
- ▶ La x

24

## ARGELOY PARTIAL HARD

## Argeloy® Partial Hard

NON-PRECIOUS ALLOY

### COMPOSITION

Co	Cr	Mo	Si	C	Mn	N
64.0	30.0	6.0	<1	<1	<1	<1

**ATTENTION:** Please use in accordance with the MSDS sheet

NET WT. 1,000 g/35.27 Av. oz.

LOT #

 **ARGEN**  
argen.com

- ▶ Modulo Elastico 228Gpa
- ▶ Allungamento 3.5%
- ▶ Durezza Vickers 340
- ▶ Intervallo Fusione 1343°C-1371°C
- ▶ Punto Fusione 1482°C
- ▶ Peso Specifico 8.25
- ▶ Confezione da 1000gr

- ▶ Co 64
- ▶ Cr 30
- ▶ Mo 6
- ▶ Si <1
- ▶ C <1
- ▶ Mn <1
- ▶ N <1

25

## ARGELOY PARTIAL

- ▶ Modulo Elastico 228Gpa
- ▶ Allungamento 10%
- ▶ Durezza Vickers 380
- ▶ Intervallo Fusione 1300°C-1370°C
- ▶ Punto Fusione 1510°C
- ▶ Peso Specifico 8.3
- ▶ Confezione da 1000gr in lingotti o grani

*Argeloy Partial*  
NON-PRECIOUS ALLOY

COMPOSITION						
Co	Cr	Mo	Mn	Fe	Si	C
64.0	28.0	6.0	<1	<1	<1	<1

NET WT.

INGOT  SHOT

CE2797

MADE IN THE U.S.A.

ISO

ARGEN®  
www.argen.com

- ▶ Co 64
- ▶ Cr 28
- ▶ Mo 6
- ▶ Fe <1
- ▶ Mn <1
- ▶ Si <1
- ▶ C <1

26

## SUPRACHROME +



- ▶ Modulo Elastico 200Gpa
- ▶ Allungamento 13%
- ▶ Durezza Vickers 390
- ▶ Intervallo Fusione 1300°C-1370°C
- ▶ Punto Fusione 1510°C
- ▶ Peso Specifico 8.3
- ▶ Confezione da 500gr

- ▶ Co 63
- ▶ Cr 30
- ▶ Mo 5
- ▶ C x
- ▶ Si x
- ▶ Mn x

27



## PLATINUM PLUS

- ▶ Lega Preziosa economica per ceramica
- ▶ Priva di Pd e Ag
- ▶ Resistente e duttile, facile da rifinire e perfetta negli spessori sottili
- ▶ Intervallo Fusione 1370°C-1420°C
- ▶ Punto Fusione 1500°C
- ▶ Peso Specifico 9.45
- ▶ C.E.T. 14.3-14.6
- ▶ Modulo Elastico 190Gpa
- ▶ Saldatura consigliata CoCr Pre o Laser CoCr
- ▶ Ossidazione 650°C-1010°C in vuoto, 0 min, rimuovere ossido
- ▶ Confezione da 30gr

THE ARGEN CORPORATION

### Platinum Plus<sup>®</sup>

PFM - PORCELAIN FUSED TO METAL

PATENT PENDING

ARGEN<sup>®</sup>

Pt	Ru	Co	Cr	Mn	Si
20	5.7	43.5	29.3	< 1	< 1

30 g  
NET WT.

MADE IN USA

CE2797

- ▶ Pt 20
- ▶ Co 43.5
- ▶ Cr 29.5
- ▶ Mn <1
- ▶ Si <1

## NOBLEBOND

- ▶ Lega Nobile economica per ceramica
- ▶ Priva di Pd e Ag
- ▶ Le proprietà di corrosione elevate la rendono eccellente anche su impianti
- ▶ Intervallo Fusione 1220°C-1420°C
- ▶ Punto Fusione 1520°C
- ▶ Modulo Elastico 250Gpa
- ▶ Peso Specifico 9
- ▶ C.E.T. 13.8-14.3
- ▶ Ossidazione 650°C-1010°C in vuoto, 0 min, rimuovere ossido
- ▶ Confezione da 31.1gr

THE ARGEN CORPORATION

### NOBLEBOND™

PFM - PORCELAIN FUSED TO METAL

ARGEN<sup>®</sup>

See Reverse For Helpful Tips

Ru	Co	Cr	Ga	B
25	40	24	11	< 1

NET WT.

US Patent 7,794,652

MADE IN USA

CE2797

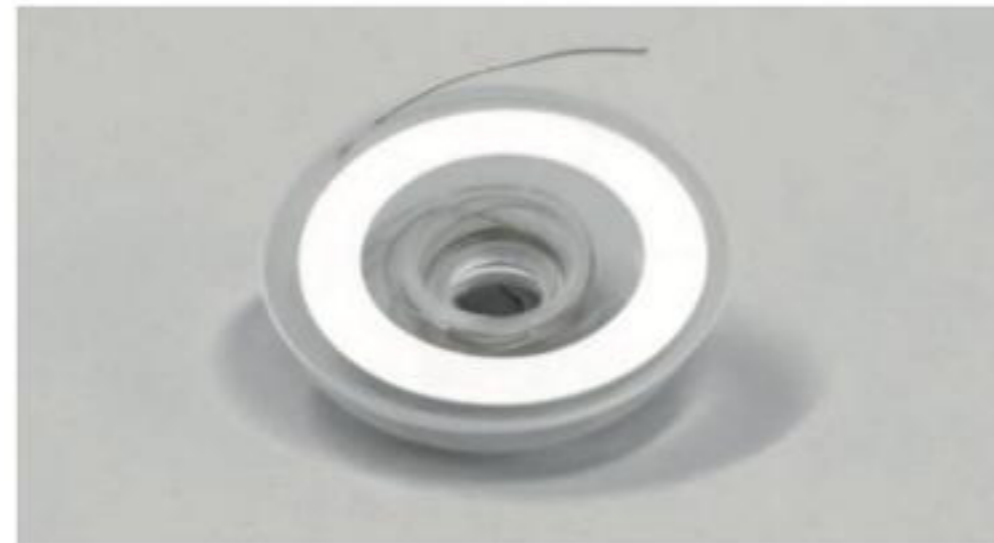
- ▶ Ru 25
- ▶ Co 40
- ▶ Cr 24
- ▶ B x

## SALDATE

- ▶ CoCr Solder PRE saldatura in bacchette per ceramica
- ▶ Co Welding Rod saldatura in bacchette per scheletrati
- ▶ Co 62.5 Cr 25 Si 7 Fe 4.54 B <1
- ▶ Intervallo Fusione 1110°C-1200°C
- ▶ Punto Fusione 1200°C



- ▶ Laser 025 CoCr in rotolo per ceramica
- ▶ Laser 035 CoCr in rotolo per ceramica
- ▶ Laser 050 CoCr in rotolo per ceramica
- ▶ Laser 035 NiCr in rotolo per ceramica
- ▶ Co 65.5 Cr 28 Mo 5.5 Si <1 Mn <1
- ▶ Punto Fusione 1200°C



## PLATINUM FOIL



- ▶ Foglia di Platino disponibile negli spessori:
- ▶ 0.001"
- ▶ 0.00085"
- ▶ Peso 1.56gr