

English

Type	<i>IV (Extra-Hard)</i>
Color	<i>White</i>
Melting Range	<i>2050-2300°F</i>
Casting Temperature	<i>2550°F</i>
Density	<i>12.8 g/cm³</i>
Yield Strength	<i>s=78,300 h=79,800 psi</i>
Tensile Strength	<i>s=116,000 h=121,800 psi</i>
Elongation	<i>s=15% h=9%</i>
Vickers Hardness	<i>s=260 h=290</i>
Investment	<i>Phosphate Bonded (Carbon-Free)</i>
Burnout Temperature	<i>1500°F</i>
Oxidation	<i>1200-1850°F</i>
Minutes/Vacuum	<i>0/No</i>
Sandblast	<i>No</i>
Coef. of Exp. 25-500°C	<i>14.1</i>
Coef. of Exp. 25-600°C	<i>14.4</i>
Hardening	<i>1110°F, 15 Min., Air Cool</i>
Pre-Solder	<i>W, WSF</i>
Post-Solder	<i>LO, 500</i>

s=after firing; h=after firing then hardened



The Argen Corporation • 5855 Oberlin Dr., San Diego, CA 92121-4718 U.S.A.

EC REP Argon Edelmetalle GmbH • Werdener Str. 4, 40227 Düsseldorf, Germany
Rev. F, 08/07

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

ARGENT EURO

PFM
PORCELAIN FUSED TO METAL



Au	Pd	Ag	In	Ga	Sn	Ru
40.0	39.4	10.0	8.8	1.4	X	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>	IV
<i>Farbe</i>	<i>Color</i>	<i>Colore</i>	<i>Couleur</i>	<i>Kleur</i>	①
<i>Schmelzintervall</i>	<i>Intervalo de Fusión</i>	<i>Intervallo di Fusione</i>	<i>Intervalle de Fusion</i>	<i>Smelt Interval</i>	1120-1260°C
<i>Gießtemperatur</i>	<i>Temp. de Colado</i>	<i>Temperatura di Colata</i>	<i>Temp. de Coulée</i>	<i>Giet Temperatuur</i>	1400°C
<i>Dichte</i>	<i>Densidad</i>	<i>Densità</i>	<i>Densité</i>	<i>Soortelijk Gewicht</i>	12,8 g/cm ³
<i>Dehngrenze</i>	<i>Limite Elastico</i>	<i>Limite di Elasticità</i>	<i>Limite d'Élasticité</i>	<i>Rekgrens</i>	s=540 h=550 MPa
<i>Zugfestigkeit</i>	<i>Res. a la Tracción</i>	<i>Carico di Rottura</i>	<i>Charge de Rupture</i>	<i>Treksterkte</i>	s=800 h=840 MPa
<i>Bruchdehnung</i>	<i>Elongación</i>	<i>Allungamento</i>	<i>Allongement</i>	<i>Breuk-rek</i>	s=15% h=9%
<i>Vickers-Härte</i>	<i>Dureza Vickers</i>	<i>Durezza Vickers</i>	<i>Dureté Vickers</i>	<i>Vickers Hardheid</i>	s=260 h=290
<i>Einbettmassen</i>	<i>Revestimiento</i>	<i>Rivestimento</i>	<i>Revêtement</i>	<i>Inbedmassa</i>	②③
<i>Vorwärmtemperatur</i>	<i>Precalementamiento</i>	<i>Temp. di Preriscaldamento</i>	<i>Temp. Finale Cylindre</i>	<i>Uitbrandtemperatuur</i>	815°C
<i>Oxydierung</i>	<i>Oxidación</i>	<i>Ossidazione</i>	<i>Oxydation</i>	<i>Oxydatie</i>	650-1010°C
<i>Minuten/Vakuum</i>	<i>Minutos/Vacio</i>	<i>Minuti/Con Vuoto</i>	<i>Minutes/Vacuum</i>	<i>Minuten/Vacuum</i>	0/Nein, No, Non, Nee
<i>Sandstrahlen</i>	<i>Limpia (Chorro Arena)</i>	<i>Sabbatura</i>	<i>Sablage</i>	<i>Afstralen</i>	Nein, No, Non, Nee
<i>WAK-Wert 25-500°C</i>	<i>Coef. Exp. 25-500°C</i>	<i>Coef. Esp. 25-500°C</i>	<i>CET 25-500°C</i>	<i>T.E.C. 25-500°C</i>	14,1 µm/m*K
<i>WAK-Wert 25-600°C</i>	<i>Coef. Exp. 25-600°C</i>	<i>Coef. Esp. 25-600°C</i>	<i>CET 25-600°C</i>	<i>T.E.C. 25-600°C</i>	14,4 µm/m*K
<i>Verguten</i>	<i>Endurecimiento</i>	<i>Tempera</i>	<i>Trempe</i>	<i>Uitharden</i>	600°C, 15 Min.
<i>Lote (Vor)</i>	<i>Presoldadura</i>	<i>Presaldatura</i>	<i>Brasure Primaire</i>	<i>Voorsoldeer</i>	W, WSF
<i>Lote (Nach)</i>	<i>Postsoldadura</i>	<i>Postsaldatura</i>	<i>Brasure Secondaire</i>	<i>Nasoldeer</i>	LO, 500
<i>Weiß</i>	<i>Blanco</i>	<i>Bianco</i>	<i>Blanc</i>	<i>Wit</i>	①
<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>	②
<i>Graphitfrei</i>	<i>Sin Grafito</i>	<i>Senza Grafite</i>	<i>Exempt de Graphite</i>	<i>Grafiëtvrij</i>	③