


<p style="text-align: center;">ALGEMENE INFORMATIE R.M. SCHOUTEN TANDTECHNIEK B.V.</p>	
<p>GIETLEGERING V21</p>	<p>DATUM : 13 maart 2005 PAGINA: 1</p>

Naam v.d. legering:	H+S V21
Eigenschappen:	Hooghoudende, Palladium vrije, gietlegering.
Geschikt voor:	Kronen, inlay's, opbouwen, wortelkappen, bruggen en freeswerk.
Type:	ED – NIOM A (extra hard)
Certificering:	EN ISO 9002 EN 46002 CE 0197
Kleur:	Geel
Au + gr.Pt %:	75,6
Samenstelling:	Au 70,0% Pt 5,5% Ag 13,6% Cu 9,9% Zn 0,9% Ir <1%
Soortelijk gewicht g/cm ³ :	15,4
Vickershardheid HV5: 265	(na gieten; langzaam afgekoeld) 185 (zachtgegloeid) 265 (thermisch gehard)
Treksterkte:	840 Mpa (na gieten) 575 Mpa (zachtgegloeid) 800 Mpa (thermisch gehard)
0,2% Rekgrens:	670 Mpa (na gieten) 400 Mpa (zachtgegloeid) 710 Mpa (thermisch gehard)
Breukgrens %:	10% (na gieten) 30% (zachtgegloeid) 11% (thermisch gehard)
Elasticiteitsmodule (Mpa):	110.000
Smeltinterval:	910 – 955 °C
Kristalijne structuur:	22 μ (ASTM Micro-Grain Size Number 8) Na gieten, zachtgegloeid, uitgehard
Voorverwarmen:	700 °C
Giettemperatuur:	1050 °C
Thermisch harden:	350 °C - 15' - (Langzaam afkoelen)
Zachtgloeien:	700 °C - 15' - (Afkoelen in water)
Solderen:	V630 800 °C (of HHARD 2 pastasoldeer: 760 - 800 °C) V620 750 °C (of HSOFT 3 pastasoldeer: 690 – 720 °C)