

**TABELLA DELLE LEGHE E DEI MATERIALI**

<b>PALLAX</b> 1055-1130 °C	<b>Da saldare con leghe preziose e non preziose</b> Bianco - Au 2 - Ag 37 - Pt 9,5 - Pd 37 - Cu 12,5 - Co 2
<b>IRAX</b> 1400-1460 °C	<b>Unicamente per sovrapposizione con leghe preziose</b> Bianco - Au 60 - Pt 24 - Pd 15 - Ir 1
<b>NOPRAX</b> 1355-1450 °C	<b>Unicamente per sovrapposizione con leghe non preziose</b> Bianco - Ni 72 - Cr 17 - Fe 10 - Mn 1
<b>PLATIRAX</b> 1790-1820 °C	<b>Per sovrapposizione con qualsiasi lega</b> Bianco - Pt 85 - Ir 15
<b>TITANAX</b> Non riscaldare!	<b>Unicamente per la tecnica dell'incollaggio e da inglobare nella resina</b> Bianco - Ti 90 - Al 6 - V 4
<b>ORAX</b> 910-955 °C	<b>Tempera: 60 min. a 400 °C</b> Giallo - Au 70 - Pt 5 - Ag 12 - Cu 13
<b>INOX</b> Non riscaldare!	<b>Unicamente per la tecnica dell'incollaggio e da inglobare nella resina</b> Bianco - Fe 66 - Cr 17 - Ni 11 - Mo 2 - altri 4
<b>Polipropilene</b>	<b>Matrici del PRECI-HORIX/VERTIX</b> # 1802, 1805, 1806
<b>Acetale homopolimero</b>	<b>Parte frizionante del PRECI-VERTIX AT</b> # 1822, 1822R
<b>Poliacetale</b>	<b>Matrici del PRECI-CLIX/SAGIX</b> # 1231, 1232, 1233, 1311, 1312, 1313, 1361, 1362, 1363
<b>Elastomero termoplastico</b>	<b>Anello di lavorazione del PRECI-BALL</b> # 1201 B