






Azienda con sistema di gestione qualità certificato e assegnataria 
 Company with certified quality management system and  assignee
 Société avec système de qualité certifié et bénéficiaire 
 Firma mit zertifiziertem Qualitätssystem und  Zeichen
 Firma con sistema de calidad certificado y  asignado

DENTAL ALLOYS and SOLDERS



"a smile makes the difference"

I have been managing the alloy production in the company for over 30 years.
 The evidence? The smile of millions of patients.



Gianni Molino
 Casting Department resp.

ITALY - Strada San Rocco, 28 - 14018 Villafranca d'Asti
 Tel. +39.0141.933811 - Fax +39.0141.943840
 E-mail: contact@nobilmetal.it - export@nobilmetal.it
 www.nobilmetal.it



A.S. DEP-CENPRODAM REV. 05-09/10

CE 0 5 4 6	DENTAL SOLDERS ^(A)										Forma - Form Forme - Form Forma	Dimensioni con Flux Size of solder with incorp. flux Dimensions avec flux Größe vom Lot mit eingeschlossenem Flussmittel Dimensiones con flux F/ mm/cm	Dimensioni Zigrinato Size of grained solder Dimens. du moleté Größe vom gerändelten Draht Dimens. del graneado Z mm/cm	Dimensioni in Filo Size of solder in wire Dimensions en fil Draht Größe Dimensiones en hilo F ø/cm	Colore-Colour Couleur-Farbe Color	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 D	Leghe Alloys Alliages Legierungen Aleaciones	Corrosione - Corrosion Corrosion - Korrosion Corrosión				Cicocompatibilità Cytocompatibility Cytocompatibilité Zytokompatibilität Cicocompatibilidad
	E _{50p}	E _p	I ₃₀₀	I _p	F																			

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	Flux NM	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	11.89	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	11.89	Au, Pd, Ni-Cr	59	725	0,18	12	0
SOLDER ILOR 16	62,0	-	-	17,0	14,5	-	5,0	1,5	-	-	Z.	-	0,9/20	-	Y	750 - 800	820	Neutro/LV/11.89	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	11.89	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	11.89	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	Neutro/LV/11.89	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	11.89	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	-	0,6/15	LY	655 - 680	700	11.89	Au, Pd, Ni-Cr, Cr-Co	40	495	4,8	16	2
ORTHO*	-	-	-	59,0	16,0	-	25,0	-	-	-	P.	-	-	-	LY	655 - 680	700	Ortho Flux	Ni-Cr, Cr-Co	N.D.	N.D.	N.D.	N.D.	2

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

AUCROM 1	76,5	-	-	-	x	-	6,5	-	16,6	-	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/20	-	W	865 - 930	950	Flux NM	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	Flux NM	Ni-Cr, Cr-Co	73	520	0,26	14	0

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

SINTERCAST SOLDER	87,6	3,0	-	4,0	4,3	-	1,0	-	-	x	F.I. - F. - S.	1,10/25	-	0,4/15	Y	960 - 1020	1030	Flux LV	Au, Pd	91	865	0,51	8,2	0
CERAM SOLDER 970 LF	87,3	-	-	6,0	4,3	-	2,3	-	-	x	F.I. - F. - S.	1,10/25	-	0,4/15	Y	900 - 955	970	Flux LV	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	0,4-0,6/25	Y	1000 - 1135	1145	Flux LV	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	Flux LV	Au, Pd	44	760	7,9	14	0
CERAM SOLDER LF	75,5	-	-	12,4	9,5	-	2,5	-	-	x	F.	-	-	0,3-0,4-0,6/25	Y	840 - 880	890	Flux LV	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	Flux LV	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	Flux LV	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	Flux LV	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	Flux LV	Au, Pd	91	760	0,27	11	0
BIO SOLDER X	10,5	-	39,5	31,0	17,5	-	1,5	-	-	-	F.I. - Z.	1,15/25	0,9/25	-	W	1145 - 1170	1190	Flux LV	Au, Pd	112	530	0,34	16	0

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

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	Flux LV	Au, Pd	74	460	6,26	12	0
SOLDER LFC	42,0	-	-	24,8	11,0	9,7	12,5	-	-	-	Pz	-	-	-	Y	570 - 630	650	Flux LV	Au, Pd, Pd-Ag	79	490	6,47	12	1

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, Cr, Co, Mo, Al.

B F.I. = Flux incorporato/Incorporated Flux/Flux incorporé/
 Eingeschlossenes Flussmittel / Flux incorporado
 Z = Filo zigrinato/Grained wire/ Fil moleté/ Gerändelter Draht/ Hilo graneado
 P = Pasta/ Paste/ Pâte/ Paste/ Pasta
 Pz = Pezzi/ Pieces/ Pièces/ Stücke/ Piezas (1x1 mm)
 F = Filo/ Wire/ Fil/ Draht/ Hilo
 S = Strisce/ Strips/ Bandes/ Streifen/ Tiras (Ø 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 o all'interno del prodotto/ Suggested flux or inside the product/ Flux conseillé ou à l'intérieur du produit/ Empfohlenes Flussmittel oder im Produkt/ Flux recomendado o al interior del producto.

E Vedi punto M tabella leghe/ See point M of alloys table/ Voir point M du tableau alliages/ S. Punkt M des Legierungskatalog/ Ver punto M de la tabla aleaciones.

F Vedi punto N tabella leghe N.B.: dato non disponibile/ See point N of alloys table N.B.: not available data/ Voir point N du tableau alliages N.B.: donnée pas disponible/ S. Punkt N des Legierungskatalog N.B.: nicht verfügbare Daten/ Ver punto N de la tabla aleaciones N.B.: dato no disponible.

La società si riserva di variare le caratteristiche del prodotto
 The company reserves the right to change the product characteristics
 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

* = Saldame per ortodonzia/ Solder for orthodontics/ Brasure pour orthodontie/ Kfo - Lot/ Soldadura para ortodoncia

DENTAL ALLOYS	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	In	Zn	Sn	Ga	Altri Autres Andere Otros	Au & PGM %	Typo Type Tipo	Colore Couleur Farbe Color	Densità Density Densité Densidad	Intervallo fusione Melting range Intervalle de fusion Schmelzintervall Intervalo de fusión	Temperatura di colata Casting temperature Temp. de coulée Gießtemperatur Temperatura de colado	Temperatura preriscaldamento Burn-out temperature Temp. de préchauffage Vorwärmtemperatur Temp. de precalentam.	C.E.T. T.E.C. C.E.T. W.A.K. C.E.T.	Adesione Adhesion AdhéSION Haftung Adhesión	Modulo elastico Modulus of elasticity Module d'élasticité E-Modul Módulo de elasticidad	Limite elastico Yield strength Limite élastique Dehngrenze Limite de elasticidad	Allungamento Elongation Allongement Bruchdehnung Alargamiento	Carico di rottura Tensile strength Résis. à la traction Zugfestigkeit Resis. a la tracción	Durezza Vickers Vickers hardness Dureté Vickers Vickershärte Durezza Vickers HV 5/30	CE 0 5 4 6	Rivestimento Investment Revetment Einbettmasse Revestimiento	Crogiolo Crucible Creuset Tiegel Crisol	Omogeneizzazione Homogenization Homogénéisation Homogenisierung Homogeneização	Ossidazione Oxidation Oxydation Oxydbrand Oxidación	Tempera Hardening Durcissement Aushärtung Endurecimiento	Tempera Softening Recuit Weichglühen Ablandamiento	Uso Use Emploi Anwendung Empleo	PRE	POST	Saldature Solders Brasures Lote Soldaduras	Laser Weld Laser Weld Soudure Laser Schweißdraht Soldadura Láser	Corrosione Corrosion Corrosion Korrosion	Citocompatibilità Cytocompatibility Cytocompatibilité Cytocompatibilidad
	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	(A)	(B)	g/cm ³	°C	°C	°C	25-500°C / 25-600°C	(C)	(D)	(E)	(F)	(G)	(H)	(I)	(J)	(K)	(L)	(M)	(N)	(O)						

Leghe per ceramica • PFM alloys • Alliages pour céramique • Aufbrennfähige Legierungen • Aleaciones para cerámica (ISO 22674 - ISO 9693)

KERAMIT BIO 998	99,8	-	-	x	-	x	x	-	-	Mn	99,8	1	Y	19,2	1070-1090	1230	800	15,6	15,8	25	77	-	20	35-30	-	138	40-40-40	KERAMIT BIO 998	P	K	950/10	950/5	600/15	900/15	1, 2, 3, 7	Ceram Solder 1 PF (1050°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	100	850	2,74	30,00	0	KERAMIT BIO 998
KERAMIT BIO IN	90,0	9,9	-	-	-	-	-	-	-	Ir	100,0	1	Y	19,5	1150-1200	1350	800	14,3	14,5	44,25	86	80-85	41-39	240-250	190-215-225	KERAMIT BIO IN	P	K	950/10	950/5	600/15	900/15	1, 2, 3, 7	Ceram Solder 1 PF (1050°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	158	950	0,08	9,76	0	KERAMIT BIO IN		
KERAMIT BIO PLUS	87,8	9,35	-	-	-	1,2	x	-	-	Ir, Rh, Ta, Fe	97,8	4	Y	18,6	1055-1080	1230	800	14,6	14,8	37,51	95	410-490	16-12	510-590	170-190-200	KERAMIT BIO PLUS	P	K	950/10	950/5	600/15	900/15	1, 2, 3, 6, 7	Ceram Solder 1 PF (1050°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	75	910	0,19	6,80	0	KERAMIT BIO PLUS		
KERAMIT BIO	86,0	12,0	-	-	-	1,7	x	-	-	Ir	98,1	4	Y	18,6	1060-1180	1330	800	14,0	14,2	42,5	91	430-490	16-12	530-570	170-190-200	KERAMIT BIO	P	K	950/10	950/5	600/15	900/15	1, 2, 3, 6, 7	Ceram Solder 1 PF (1050°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	167	920	0,25	12,10	0	KERAMIT BIO		
KERAMIT 970	84,5	7,0	4,9	1,0	-	1,8	x	-	-	Fe, Ir	96,7	4	Y	18,0	1090-1220	1370	800	14,1	14,4	44,3	94	470-650	14-8	620-730	180-205-225	KERAMIT 970	P	K	950/10	950/5	600/15	950/15	3, 6, 7	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	137	805	0,25	8,03	0	KERAMIT 970		
KERAMIT 960	82,0	12,0	1,9	2,0	-	2,0	-	-	-	Ru	96,0	4	Y	18,4	1120-1200	1350	800	14,1	14,2	41,26	93	380-490	7-5	650-740	160-190-205	KERAMIT 960	P	K	950/10	950/5	600/15	950/15	3, 6, 7	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	80	815	0,28	9,30	0	KERAMIT 960		
KERAMIT 785	78,5	9,8	7,7	-	-	3,7	-	x	-	Ru	96,1	4	Y	17,6	1110-1230	1400	800	13,9	14,1	34,38	102	510-580	12-8	630-680	220-250-290	KERAMIT 785	P	K	950/10	950/5	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	67	810	0,21	9,25	0	KERAMIT 785		
KERAMIT BIO 770	77,0	19,0	-	1,6	-	-	1,8	-	-	Ti, Ir	96,1	3	Y	18,4	1080-1215	1370	800	14,1	14,3	42,22	105	255-510	13-8	425-625	175-210-230	KERAMIT BIO 770	P	K	950/15	960/10	600/20	950/15	1, 2, 3, 5, 6, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	96	940	0,40	7,89	0	KERAMIT BIO 770		
KERAMIT BIO UNO	75,5	15,0	-	5,2	1,0	2,0	-	-	-	Ir, Ru, Fe	91,1	3	Y	17,6	1070-1110	1350	800	14,7	14,9	46,4	110	280-400	16-8	445-530	180-240-250	KERAMIT BIO UNO	P	K	950/10	950/5	600/15	900/15	1, 2, 3, 6, 7	Ceram Solder 1 PF (1050°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	125	750	0,23	4,10	0	KERAMIT BIO UNO		
KERAMIT 750 SF	75,1	-	18,9	1,0	x	2,0	x	2,0	-	Ir	94,0	3	Y	16,2	1120-1240	1390	800	14,5	14,8	41,33	121	330-600	20-12	610-750	210-230-255	KERAMIT 750 SF	P	K	950/10	950/5	600/15	950/15	3, 6, 7, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	108	890	0,19	10,05	0	KERAMIT 750 SF		
KERAMIT 750	75,0	4,3	8,5	9,0	x	1,7	-	x	-	Fe, Ir	88,0	4	Y	16,2	1160-1230	1380	800	14,6	14,8	37,78	100	490-570	12-8	640-670	180-200-225	KERAMIT 750	P	K	950/10	950/5	600/15	950/15	3, 6, 7, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	72	830	0,27	12,20	0	KERAMIT 750		
KERAMIT 730	73,0	2,0	18,4	1,5	-	4,0	-	1,0	-	Ir	93,5	4	W	16,1	1090-1260	1410	800	13,8	14,0	43,77	100	360-540	34-10	460-720	190-240-250	KERAMIT 730	P	K	950/10	950/5	600/15	950/15	3, 6, 7, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	109	870	0,17	8,97	0	KERAMIT 730		
KERAMIT IMPLA	62,0	-	28,4	-	-	8,0	-	1,5	-	Ru	90,5	4	W	15,1	1110-1250	1400	820	14,0	14,2	39,26	130	550-595	12-7	600-720	240-255-280	KERAMIT IMPLA	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	75	955	0,46	8,10	0	KERAMIT IMPLA		
KERAMIT 550	55,0	x	34,4	-	-	8,5	-	1,5	-	Ir	90,4	4	W	14,6	1180-1260	1410	850	13,8	14,1	39,55	120	430-610	24-15	640-780	250-260-295	KERAMIT 550	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	135	950	0,03	6,49	0	KERAMIT 550		
KERAMIT SILVER	52,0	-	26,9	16,0	-	2,5	-	2,5	-	Ru	79,0	4	W	13,8	1180-1260	1410	800	14,3	14,5	46,06	118	520-600	20-10	670-700	225-240-300	KERAMIT SILVER	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	148	865	0,25	6,94	0	KERAMIT SILVER		
KERAMIT 515	51,5	-	38,4	-	-	8,5	-	1,5	-	Ru	90,0	4	W	13,5	1190-1300	1410	850	13,7	14,1	36,02	119	530-610	25-20	670-800	250-260-290	KERAMIT 515	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	100	775	0,38	13,59	0	KERAMIT 515		
KERAMIT 450 + HV	45,0	-	38,9	5,0	-	8,6	-	x	1,4	Re, Ru	84,2	4	W	13,6	1215-1305	1400	820	13,9	14,2	35,24	140	550-600	19-10	780-800	240-250-270	KERAMIT 450 + HV	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	92	799	2,88	7,00	0	KERAMIT 450 + HV		
KERAMIT 430	43,0	-	30,8	19,8	x	0,2	-	5,9	-	Re, Fe, B	73,8	3	W	13,8	1160-1270	1400	820	14,6	14,9	42,88	115	255-615	6-8	740-762	190-240-250	KERAMIT 430	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	120	765	2,24	19,52	0	KERAMIT 430		
KERAMIT 400	40,0	-	35,0	16,0	-	7,8	-	1,1	-	Ru	75,1	4	W	12,8	1150-1290	1410	820	13,9	14,1	48,82	120	605-555	17-8	825-810	200-270-280	KERAMIT 400	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	55	770	6,31	36,00	0	KERAMIT 400		
KERAMIT IMPLA 35	35,1	-	39,9	18,0	-	2,5	-	2,5	1,5	Re, Ru	75,1	4	W	13,1	1200-1320	1400	820	14,5	14,8	40,3	119	405-595	27-18	670-830	210-260-270	KERAMIT IMPLA 35	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Prim Solder X (1105°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S - F	100	779	2,76	17,03	0	KERAMIT IMPLA 35		
KERAMIT 150	15,0	-	52,2	20,2	-	6,0	-	5,3	1,0	Ru	67,5	4	W	12,3	1130-1250	1400	820	14,2	14,5	40,91	115	600-680	20-17	620-780	255-270-280	KERAMIT 150	P	K	980/10	980/10	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	150	650	0,82	21,00	0	KERAMIT 150		
NEW CER PLUS	6,0	-	74,7	8,5	-	3,5	-	7,0	-	Ru	81,0	4	W	10,9	1130-1240	1390	820	13,7	14,0	32,92	116	600-620	30-15	700-800	290-300-340	NEW CER PLUS	P	K	980/10	980/5	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	121	950	0,07	6,05	0	NEW CER PLUS		
NEW CER TOP	2,0	-	75,0	10,0	-	6,0	-	6,6	-	Ru	77,4	4	W	11,2	1150-1295	1400	820	14,0	14,3	32,22	110	620-680	34-29	800-915	270-320-340	NEW CER TOP	P	K	980/10	980/5	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	70	960	0,31	6,22	0	NEW CER TOP		
NEW CER USA 88	2,0	-	78,0	-	-	10,0	-	-	-	Ru	81,0	4	W	10,9	1120-1240	1390	820	13,8	14,1	49,4	110	650-750	13-6	720-840	295-380-390	NEW CER USA 88	P	K	980/10	980/5	600/15	950/15	3, 5, 6, 7, 8	Solder 1120 (1145°C)	Solder K 10/5 (750°C) Z - Solder LFC (650°C)	S	130	1280	0,44	41,12	0	NEW CER USA 88		
PAL KERAMIT 3	4,0	-	62,7	20,0	-	1,5	-	10,0																																				