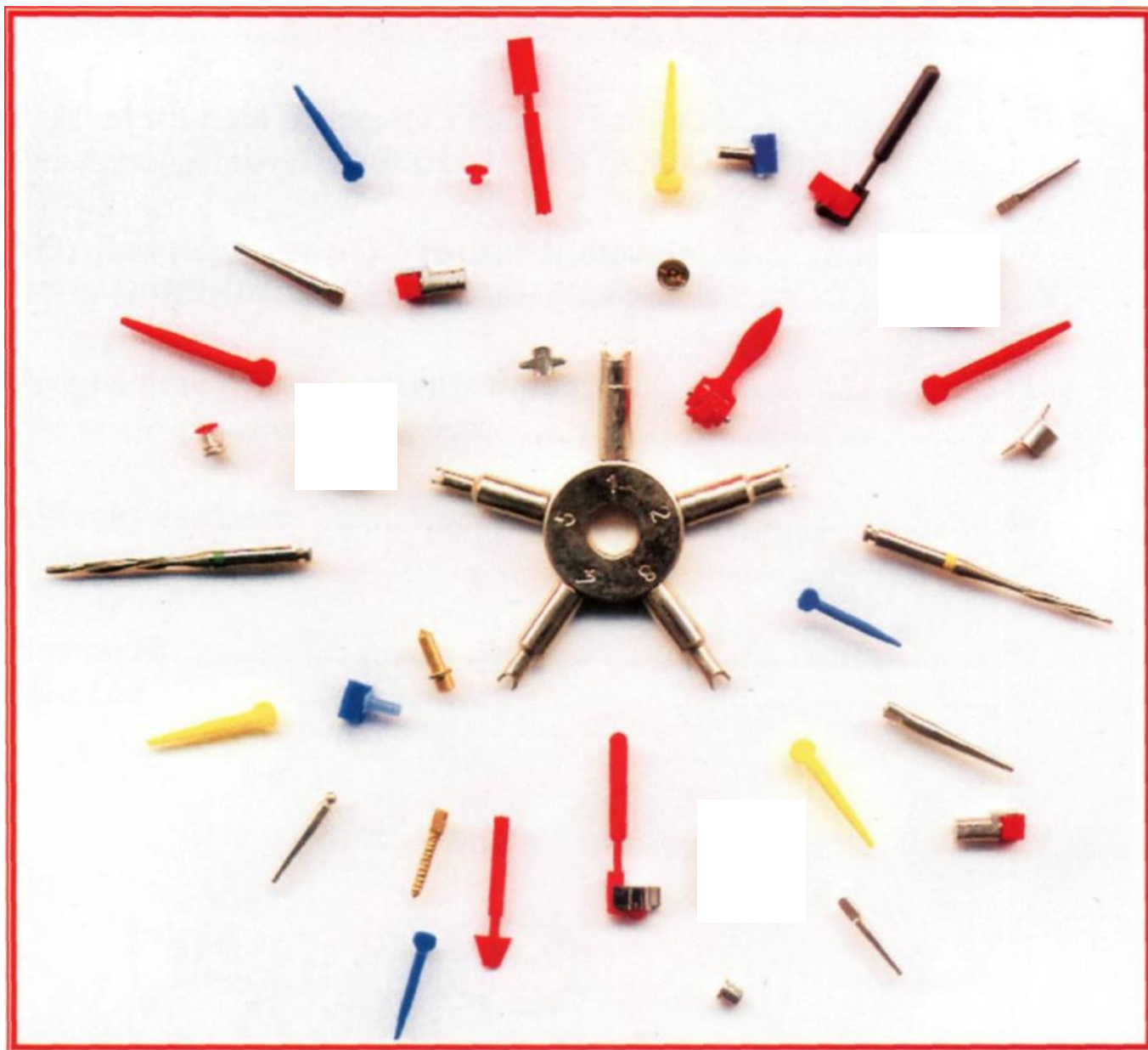




FRANSOR INDUSTRIE

Tous nos produits sont marqués

CE - 0124



EDITION 2015

DEPARTEMENT DENTAIRE

Siège social : 68, rue des Sazières - 92700 COLOMBES
Tél. : 0142.42.85.27 fax : 01.47.82.89.70

Site Internet : www.fransor-industrie@wanadoo.fr / Mail : fransor.industrie@wanadoo.fr

SOMMAIRE

TABLE OF CONTENTS

① <i>Table of Content</i>	1
Sommaire	1
② <i>Introduction to FRANSOR INDUSTRIE</i>	2
Présentation de la société Fransor Industrie	3
③ <i>FRANSOR INDUSTRIE registered trademarks</i>	8
Marques déposées par Fransor Industrie	9
④ <i>Range of dental attachments</i>	10
Programmed'attachementsdentaires	11
⑤ <i>Range of plastic swivels</i>	30
Programme de pivots plastiques, calcinables	31
⑥ <i>Dental alloy</i>	40
Alliagesdentaires	41



Laurier d'Or
de la Qualité et de l'Innovation
Dentaire

Introduction to FransorIndustrie

***FRANSOR INDUSTRIE** is a French metallurgy company set up in 1962 under the name of **FRANCO-SUISSE DENTAIRE S.A.R.L.** It trades precious alloys and materials for dentistry.*

*Since 1969, **FRANCO-SUISSE** has been developing its own range of precious alloys in its 1 800 m² plant near to Paris, which until that time had only been imported from Switzerland.*

Its reputation has grown enabling the company to set up an Industrial Division producing pieces of machinery from precious metals for the Aeronautic, IT, Robotic and Goldsmith industry, using precious metals.

*To reflect its new market positioning in this field, with customers such as **THALES, MATRA, ALCATEL, SAGEM, DASSAULT**, as well its dentistry, activity **FRANCO-SUISSE** was renamed **FRANSOR INDUSTRIE S.A.***

*In March 1994, **FRANSOR INDUSTRIE** was taken over by Brigitte MAIFFRET. She focused on improving the product quality through developing the staff's professional qualifications and the company's customer service.*

Présentation de FRANSOR INDUSTRIE

FRANSOR INDUSTRIE est une société française de métallurgie créée le 4 octobre 1962 sous le nom de **FRANCO-SUISSE DENTAIRE.S.A.R.L.**, et au capital de 3 050 euros. Cette société a pour objet la commercialisation d'alliages précieux et de produits et matériels à usage DENTAIRE.

Depuis 1969, la **FRANCO-SUISSE** a développé dans son usine de 1800 m² couvert, ses propres gammes d'alliages précieux jusqu'alors importés de Suisse.

Sa très forte notoriété va permettre à la société de créer le département Industrie pour des pièces de décolletage de précision en aéronautique, orfèvrerie, utilisant les métaux précieux de la conception à la fabrication de matériel dentaire.

La **FRANCO-SUISSE**, devenue **FRANSOR S.A.**, cette dénomination étant plus adaptée à une clientèle industrielle, telle que : **THOMSON, MATRA, ALCATEL, SAGEM, DASSAULT...**

En Mars 1994, la société **FRANSOR INDUSTRIE** est reprise par Madame MAIFFRET Brigitte qui s'est appliquée à une démarche qualité grâce à l'élévation des niveaux de qualification des opérateurs, et à amélioration constante de la qualité de ses prestations auprès de la clientèle.

To order gold and precious alloys from **Fransor Industrie**

→ Contact us:

Tél. +33.1.42.42.85.27
Fax +33.1.47.82.89.70
E-mail fransor.industrie@wanadoo.fr
Website: www.fransor-industrie.fr

✱ *We will provide you with **all the** technical information you need*

✱ *We will give you a detailed quote. You will know your exact order value which will be index-linked to the metals current official price on the day of your order.*

→ We deliver within 48 hours !

✱ *We will deliver to your office within 48 hours of receiving your order.*

✱ *Goods will be packaged in a tightly sealed wooden box and sent by post with a declared value for customs.*

✱ *The invoice will be sent with the goods. Payment is due within 2 weeks, by bank transfer.*

✱ *A 2 % discount will be given for immediate payment.*

→ Our Return Policy :

✱ *In the event of a technical problem FRANSOR INDUSTRIE will immediately replace the product. Please contact us immediately to discuss.*

✱ *All our products come with a fourteen day return policy. Please contact us to discuss the issue; as soon as we receive the returned goods, packaged in their original box and undamaged, we can either replace them or issue you with a credit note.*

Pour commander directement vos ors et alliages précieux **Fransor Industrie**

➡ Contactez-nous !

Tél. 01.42.42.85.27

Fax 01.47.82.89.70

E-mail fransor.industrie@wanadoo.fr

Site: www.fransor-industrie.fr

✿ Nous disposons d'une assistance technique disponible pour tout complément d'information que vous souhaitez connaître exactement le prix de votre demande, car celle-ci sera indexée au cours des métaux au jour de votre commande, ce qui correspond au système le plus juste, car nos prix sont étudiés sans marges spéculatives. Cette garantie est aussi, pour vous, la certitude d'un prix économique.

➡ Votre commande livrée sous 48 H, chez vous...

- ✿ Au laboratoire ou au cabinet, en boîte bois scellée adressée par envoi postal en valeur déclarée.
- ✿ La facture sera jointe à cet envoi. Vous nous réglerez votre commande sous 15 jours par chèque bancaire ou CCP.
- ✿ Vous pouvez profiter d'un escompte de 2% pour tout règlement comptant.

➡ **Garanties : satisfait ou remboursé + haute définition Fransor Industrie :**

- ✿ Dans les 15 jours qui suivent votre livraison, vous pouvez profiter de la garantie « satisfait ou remboursé » : dès retour des alliages intacts dans leur boîte d'origine, nous vous adressons soit un échange soit un remboursement-avoir, selon votre choix.
- ✿ Si jamais vous détectiez une anomalie technique, Fransor Industrie procédera immédiatement à un échange. Dans les 2 cas, veuillez prendre contact au préalable.

FRANSOR INDUSTRIE HAS BEEN AT THE FOREFRONT OF THE DENTAL RESEARCH SINCE 1962

If FRANSOR INDUSTRIE did not exist the world of dentistry would not be what it is today. In the past forty years, FRANSOR INDUSTRIE has been at the forefront of innovation in dentistry, breaking new grounds and developing new innovative products, which have helped dentists and technicians gain valuable time and earn the reputation of being the leading supplier in the French dental industry.

Over the years, FRANSOR INDUSTRIE, has applied its high level of expertise in the dental industry to other industrial activities providing them with precious alloys and precision parts. Thanks to the quality and reliability of its products, today FRANSOR INDUSTRIE is a first choice supplier for all European high tech industries such as the Aeronautic, Aerospatiale, IT, Robotic.

As FRANSOR INDUSTRIE developed its innovation in the industry field, its Dentistry activity has also benefited from these advances in other activities. Over the last few years, FRANSOR INDUSTRIE has focused on developing new solutions for surgery and laboratory, specifically in the technique of attachments, implants and ceramics. This catalogue details the wide range of our dental products. Please do not hesitate to contact us if you require any further information.

AU SERVICE DE L'ART DENTAIRE **DEPUIS 1962**

Si FRANSOR INDUSTRIE n'existait pas, l'univers du cabinet et du laboratoire ne serait pas tout à fait ce qu'il est aujourd'hui. Car depuis près de trente ans, FRANSOR INDUSTRIE s'acharne à innover pour apporter des solutions plus sûres et faire économiser un temps précieux aux praticiens et techniciens de laboratoire. Par la pertinence de ses produits et la très haute qualité de sa production, FRANSOR INDUSTRIE est devenue l'une des industries Françaises les plus influentes du dentaire et un groupe présent dans toutes les branches de la haute technologie française et européenne des alliages spéciaux et pièces de précision : aérospatiale, aéronautique, ingénierie de la robotique et de la thermométrie, informatique...

Née de l'or, la maîtrise si parfaite des alliages précieux.

En développant en parallèle, une activité industrielle non dentaire, FRANSOR INDUSTRIE s'est dotée de tous les moyens qu'exige la haute technologie : cet acquis est pour vous un atout inestimable, car il permet aux produits dentaires d'aujourd'hui de jouir d'apports technologiques qui leur étaient jusqu'alors bien souvent inconnus.

Née de l'Art dentaire, la symbiose entre praticiens et prothésistes a permis la naissance et la maîtrise des produits FRANSOR INDUSTRIEDENTAIRE haute définition.

Depuis quelques années, FRANSOR INDUSTRIE a décidé de développer les techniques périphériques à l'usage des ALLIAGES PRECIEUX DENTAIRES. Dans cette logique, où l'exigence d'un avantage décisif et une volonté de perfection sont, pour FRANSOR INDUSTRIE, les 2 premiers objectifs de base. A notre entreprise a apporté de nouvelles réponses à bien des besoins du praticien et du prothésiste, dans les domaines des techniques d'attachements et de pivots.

Pour mieux vous faire découvrir tout ce que FRANSOR INDUSTRIE signifie aujourd'hui dans l'art, des techniques dentaires, nous vous dédions ce catalogue.

FRANSOR INDUSTRIE **REGISTERED TRADEMARKS**

AZ is the registred trade mark of FRANSOR INDUSTRIE corresponding to the product known under the name of **ASC 52**.

SCOP-STAR is an attachment designed by FRANSOR INDUSTRIE and registered in the Patent Office (INPI) corresponding to the product known under the name of **SCOP**.

FILOPLAST is the registered trade mark of FRANSOR INDUSTRIE corresponding to the product known under the name of **TICOPLAST**.

SG is an attachment designed by FRANSOR INDUSTRIE and registered in the Patent Office (INPI).

MAGNETIZE is an attachment registered by FRANSOR INDUSTRIE in the Patent Office (INPI).

CWJ is an alloy designed by FRANSOR INDUSTRIE and registered in the Patent Office (INPI).

INLOR is an alloy registered by FRANSOR INDUSTRIE in the Patent Office (INPI).

MARQUES DE FRANSOR INDUSTRIE INPI

AZ est la marque déposée par FRANSOR INDUSTRIE correspondant au produit que vous connaissiez plus familièrement sous le nom de **ASC 52**.

SCOP-STAR est un attachement conçu par FRANSOR INDUSTRIE et déposé à l'INPI correspondant au produit que vous connaissiez plus familièrement sous le nom de **SCOP**.

FILOPLAST est la marque déposée par FRANSOR INDUSTRIE correspondant au produit que vous connaissiez plus familièrement sous le nom de **TICOPLAST**.

SG est un attachement conçu par FRANSOR INDUSTRIE et déposé à l'INPI.

MAGNETIZE est un attachement déposé par FRANSOR INDUSTRIE à l'INPI.

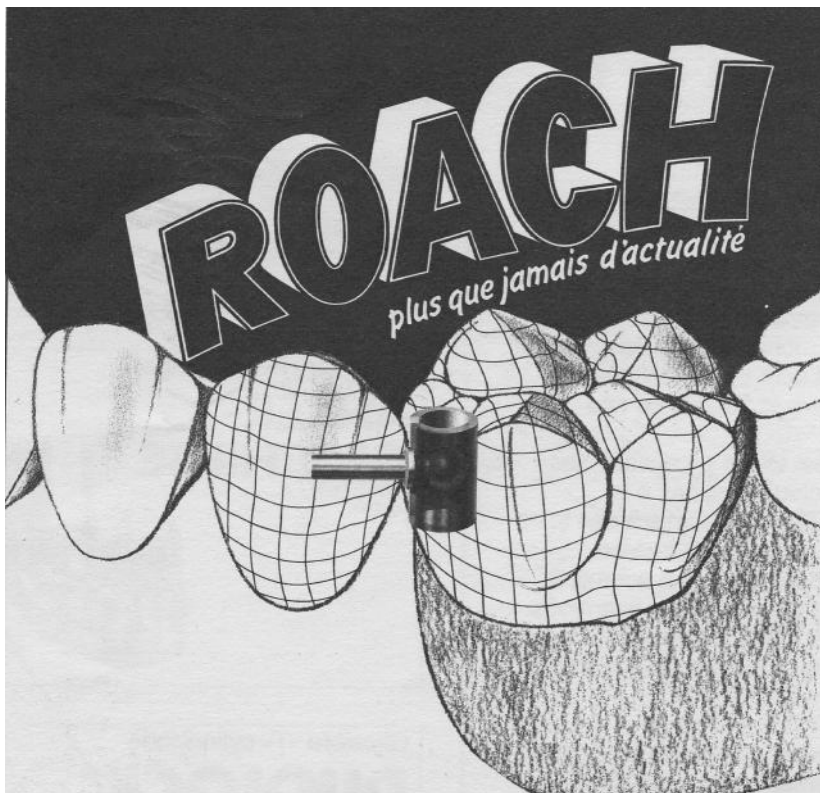
CWJ est un alliage conçu par FRANSOR INDUSTRIE et déposé à l'INPI.

INLOR est un alliage déposé par FRANSOR INDUSTRIE à l'INPI.

ROACH ATTACHMENT...

...A classic to rediscover

- *Two models: 100 % burnable or in steel/burnable*
- *Slotted with correction of looseness for hybrid prosthesis*
- *Absorption of horizontal translation movement and transverse frontal rotation*
- *Roach attachments are sold in boxes of 2.*

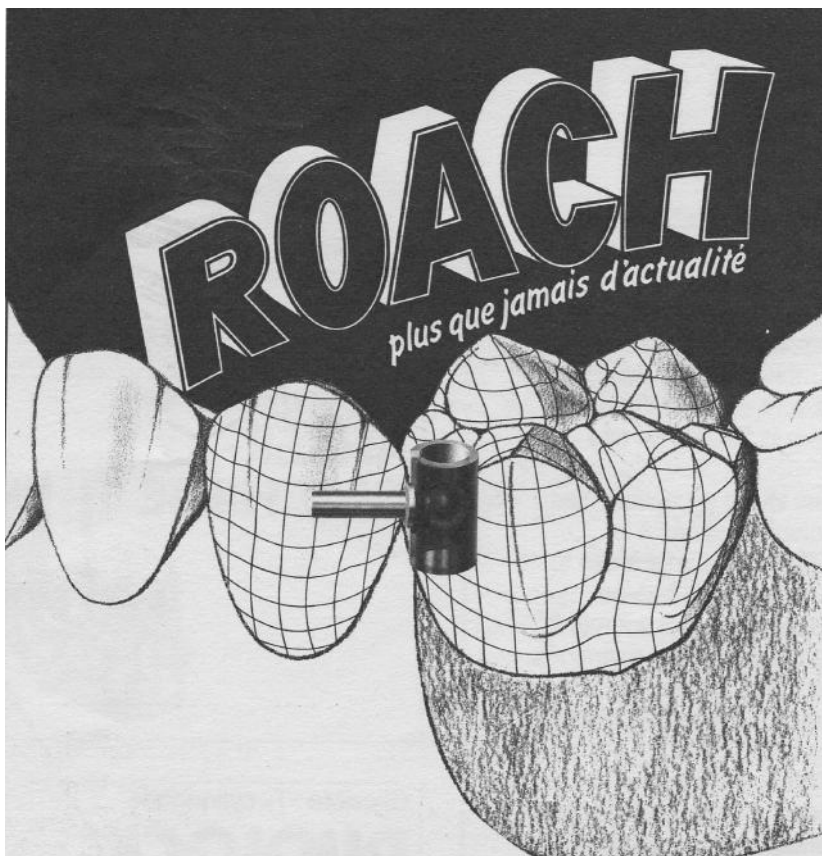


ATTACHEMENT ROACH...

EXTRA CORONAIRE

Un grand classique à redécouvrir

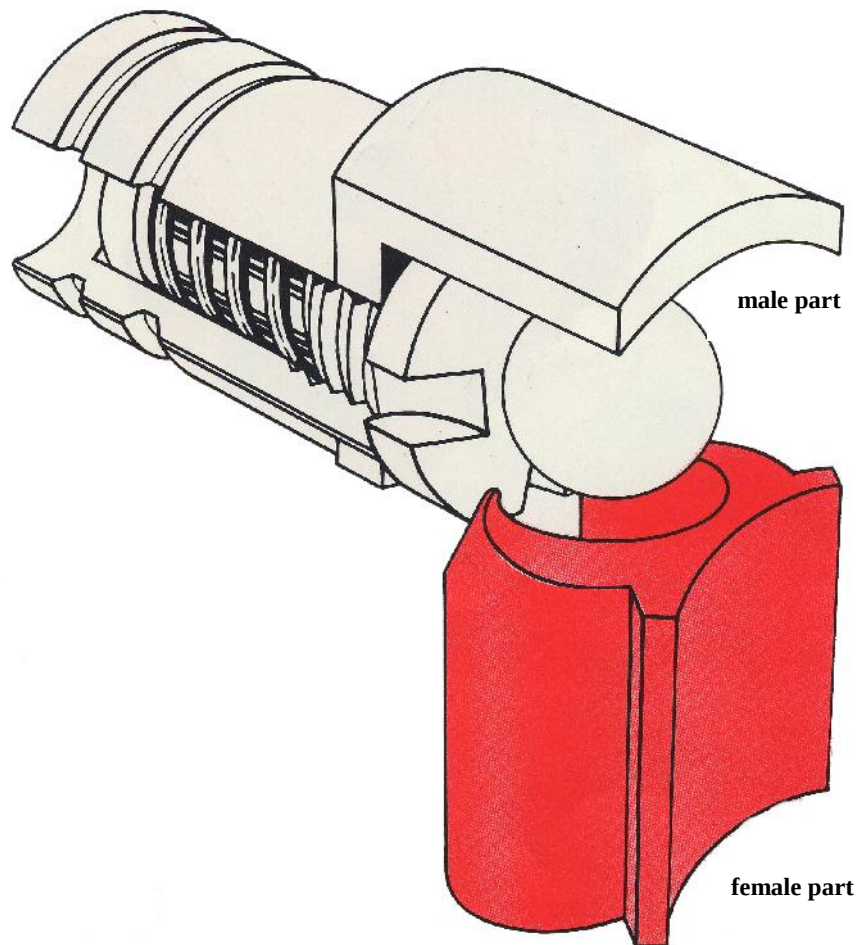
- **En 2 versions : 100% plastique calcinable et métal.**
- **Partie mâle avec possibilité de rattrapage de la friction pour la prothèse adjointe.**
- **Rotation frontale de translation propulsion et rotation sagittale.**
- **L'attacheement Roach est vendu par boîte de deux.**



«AZ»

The “AZ” ball attachment is a small universal joint connector. The indication for the “AZ” (FRANSOR ASC 52) is mainly for precision partial dentures.

- ❖ *The male part is a reversed spring loaded connector allowing adjustable retention.*
- ❖ *Strong and reliable*
NB: no solder
- ❖ *Easy to insert and remove*
- ❖ *Two sizes large and small*



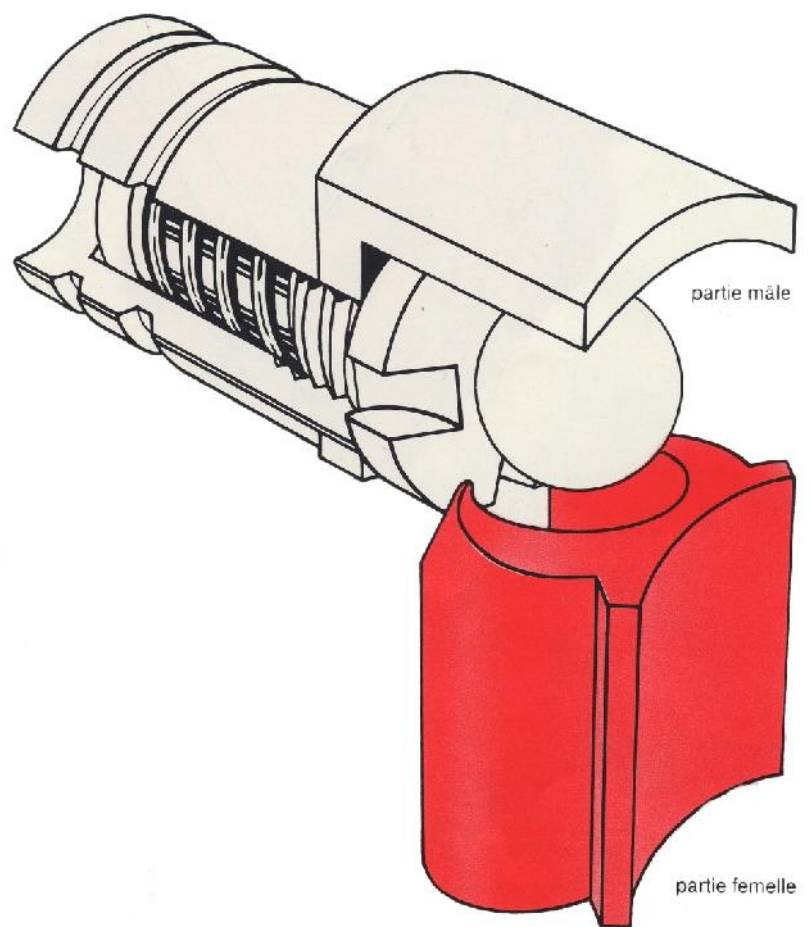
*The AZ exists in two faces: The **super micro** and the **ultra super micro**.*

ATTACHEMENT AZ

Extracoronaire ou intracoronaire

Chaque fois que l'indication d'une prothèse à dispositif amortisseur s'impose, associez, sans hésiter, l'attachement type AZ à partie femelle en composant plastique 100% calcinable.

- ❖ Liberté de mouvement en tous sens grâce au système à cardan
- ❖ Fixation précise et tenace sur les dents jouant le rôle de piliers
- ❖ Pose et dépose sans effort
- ❖ Simplicité de mise en œuvre



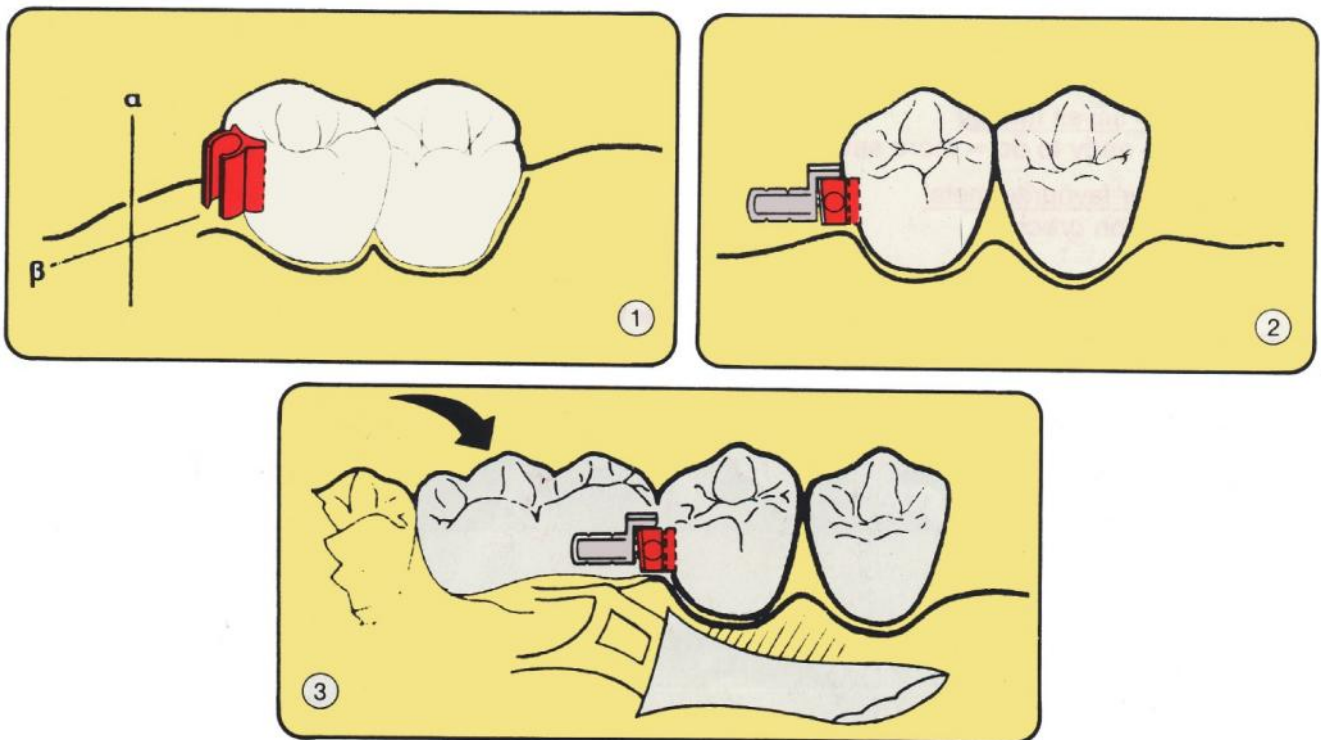
L'AZ existe dans deux tailles : Le **super micro** et L'**ultra super micro**.

A 100 % burnable female part

The 100 % burnable plastic female part allows inclusion in any fixed prosthesis for better rigidity. It avoids problematic and unreliable solders.

STEP BY STEP

1. After completion of the wax pattern, survey, and trace.
a-the axis of insertion the ridges prepare the abutment teeth to receive the ASC 52
2. With the surveyor and the guiding tool, place the female part on the wax. At this point make sure it is in the proper position regarding both axis and ridges. Place it as close as possible to the abutment teeth (1) and close to the ridge leaving just enough of a gap to avoid gum irritation.
3. Check the lift of the male part (2) there should be a one millimetre gap between both parts on the occlusal.
4. Invest and cast the usual way
5. Before setting up the teeth, fix the male part to the partial frame with one drop of self cure acryl.(3)



Une partie femelle 100% calcinable

❖ Préliminaires :

Poser le modèle avec les coiffes modelées en cire sur un paralléliseur et rechercher :

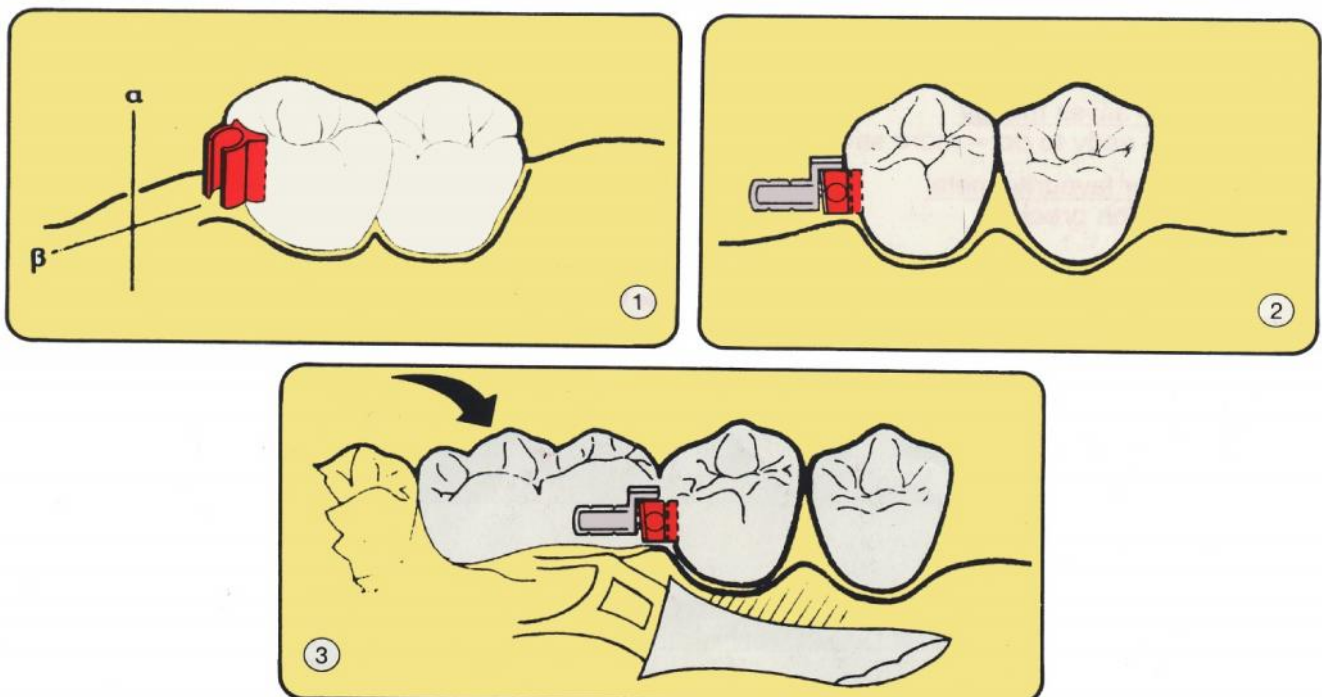
- a) La l'axe d'insertion
- b) La crête alvéolaire

ATTACHEMENT AZ EXTRA CORONAIRE OU INTRA CORONAIRE

❖ Technique de montage :

La maquette sculptée en cire, une jauge adéquate montée sur le paralléliseur parallèlement à l'axe d'insertion le plus approprié, choisi au préalable.

- La partie femelle calcinable (glissière) maintenue sur l'extrémité de la jauge, sera positionnée par une goutte de cire sur la partie proximale de la prothèse conjointe modèle en cire correspondante à la liaison de la prothèse adjointe.
La transformation de l'infrastructure cire en métal sera faite selon vos méthodes habituelles
- Finition de la prothèse adjointe (métal/ résine) : le positionnement de la partie mâle (Rotule) dans la glissière (métal) doit être d'un millimètre au dessus de la fin de course afin de permettre à la prothèse adjointe (résine ou métal) un micro tassement dû à la dualité des tissus de support et aussi une meilleur assise de la base.
- Le respect de ces conseils techniques permettra au porteur de cette prothèse hybride un confort ainsi qu'une entière satisfaction.



CONTACTOR STAR

A leader in research, FRANSOR INDUSTRIE created and tested in its laboratories a special plastic which is 100% burnable. It will not leave any residues in the burn out ring. This new material is utilised in all our burn out hinges and attachments, as well as in the new STAR.

❖ *Plastic male part 100% burnable, no residues makes cleaner castings*

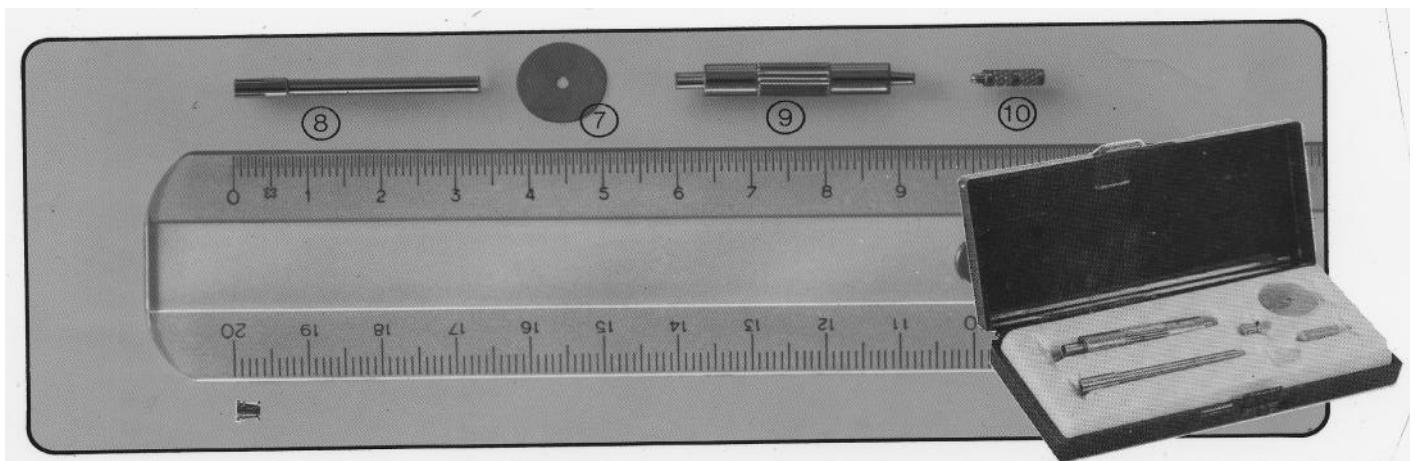
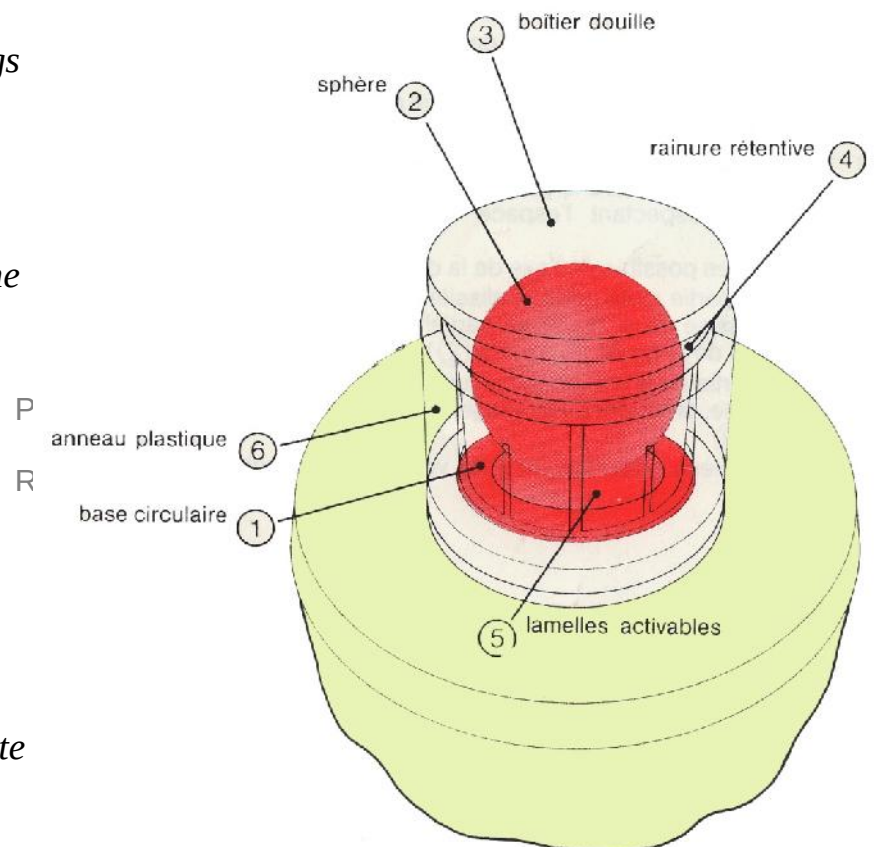
❖ *No soldering joint-no messing, no chance to melt the male part*

❖ *Easy to survey, seal with wax on the wax pattern*

❖ *Saves time and money, affordable + easy to do = more savings*

❖ *Cast with your favourite metal, precious or non precious*

❖ *The star is sold complete, the male part can be sold as a separate unit*



Conjoncteur STAR AXIAL Intra Coronaire

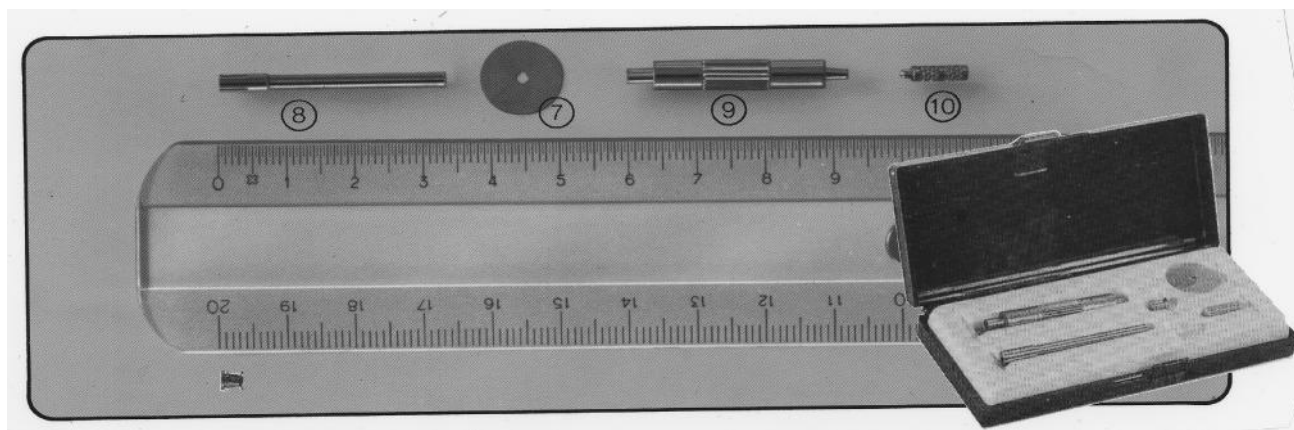
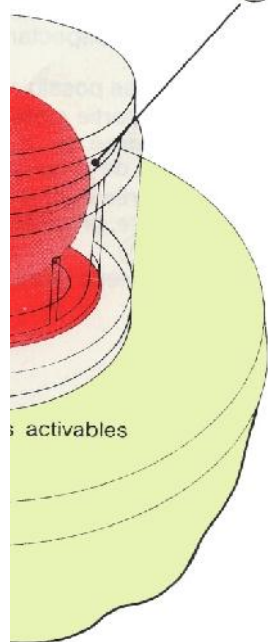
Toujours à la pointe de la recherche, FRANSOR INDUSTRIE teste, dans ses laboratoires, un composant plastique calcinable à 100% .Ce dernier ne laisse aucun résidu.

Il constitue la partie mâle de ce conjointeur STAR et entre dans la composition de tous les attachements que vous trouverez dans les pages suivantes.

- ❖ Partie mâle en plastique calcinable 100%, plus aucun résidu, une coulée homogène.
- ❖ Suppression de soudure de la partie mâle sur le plateau, plus aucun risque de fondre la chappe connecté à la sphère en la soudant.
- ❖ Facilité de positionnement sur le plateau en cire à l'aide d'une jauge montée sur l'axe du paralléliseur
- ❖ Economie de temps et d'argent bon marché + mise en œuvre rapide = coût réduit
- ❖ Remarque : la coulée peut-être effectuée en alliage précieux ou non-précieux.
- ❖ La partie mâle du conjointeur star se vend avec l'ensemble ou séparément.
- ❖ Suppression de soudure de la partie mâle (sphère) sur la chappe.
- ❖ Avec l'aide d'un paralléliseur il devient facile de connecter la base de la sphère (partie calcinable) sur la chappe en cire

ouille

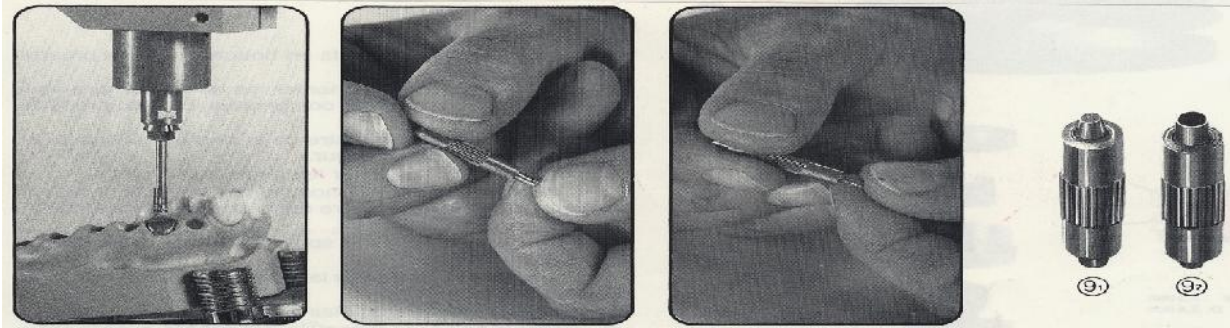
rainure rétentive (4)



STAR

The first attachment with

a 100% burnable male part



The STAR is a new generation of precision attachment designed for over-dentures. Because of its unique design and small size it can be utilised everywhere, even on the smallest teeth.

DESCRIPTION

- ❖ The male part: is made of a round base with a chamfer ① at the bottom for a better position in the wax pattern, and of a spherical joint in the centre ②. This precision part is made of 100 % burnable plastic: it is also available in precious metal IRIDOR and in non precious metal
- ❖ Female part: is made of a round box with a retentive groove at the top ③ its external superior part includes circular ④ retaining groove, providing a strong fit with the acrylic material. Then 8 active ⑤ leaf spring to ensure a perfect fit of the male part. A plastic ring to avoid stress and wear on the springs and more movement. You can use the included tin washer. The washer will be adapted to the gun and sit between the male part and the female part. The female part is also available in precious metal: IRIDOR, or non precious metal.

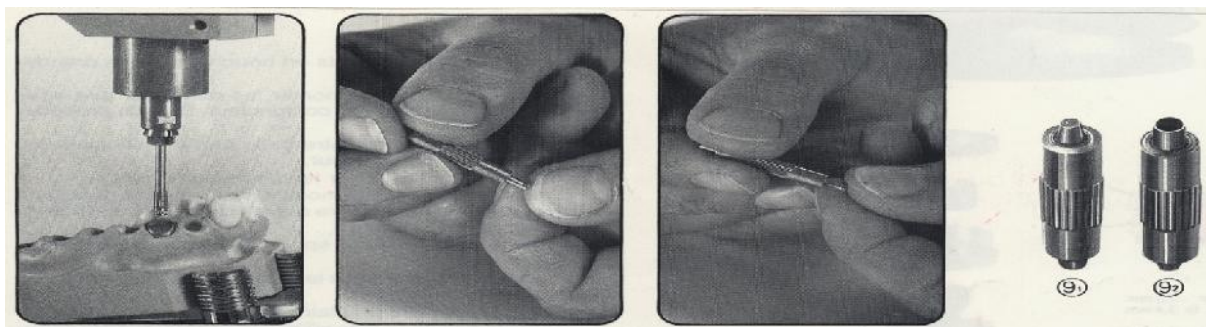
STEP-BY-STEP

- 1/Prepare the wax pattern with the post
- 2/Survey the wax pattern to accommodate the STAR in the desire axis
- 3/Place the STAR in the wax pattern and check its proper position and axis. If you use more than one STAR you need to use the STAR survey
- 4/Seal with wax the STAR on the wax pattern
- 5/Invest and cast as usual
- 6/The flasking tool should be used if the pouring or injected acrylic is not done on the master cast
- 7/Final adjustment of the spring is be made with the tool

NB: Do not forget to adjust the springs afterwards

CONJONCTEUR STAR

Le premier attachement axial intra coronaire à partie mâle entièrement calcinable à 100%



Conjuncteur axiale .à résilience destiné aux travaux de prothèses hybrides, par sa petite taille, le conjoncteur STARD présente l'avantage de s'adapter dans tous les cas de faible hauteur.

DESCRIPTION

- ❖ Partie mâle : Elle se compose d'une base circulaire ① chanfreinée assurant une meilleure rétention dans les maquettes en cire et d'une sphère centrale ②. Cet ensemble de grande précision est réalisé en matière plastique 100% calcinable (existe en acier ou en précieux)
- ❖ Partie femelle : Elle se compose d'un boîtier douille ③ dont la partie supérieure externe comporte des rainures rétentives circulaire ④ assurant le maintien dans la résine, puis de 8 lamelles activables ⑤ qui assurent une parfaite tenue de la prothèse adjointe.
Dans le cas d'un besoin de résilience il a lieu d'utiliser la rondelle d'étain jointe. Cette rondelle qui sera brunie sur la coiffe permettra d'obtenir l'espace souhaité nécessaire à un éventuel mini tassement de la base prothétique.

ELABORATION DU MONTAGE

Après avoir sculpté en cire le ou les chappes, mettre le modèle sur la base réglable du paralléliseur. A l'aide d'une jauge d'analyse positionner et fixer le modèle sur la base de travail par rapport à l'axe d'insertion le plus favorable pour le porteur de ce type de prothèse.

Une spatule avec un peu de cire vous permettra de solidariser la base du STAR sur la partie mâle (plateau en cire). Après finition de cette infrastructure en cire procéder à la coulée selon votre procédé habituel.

REMARQUES IMPORTANTES

Au laboratoire afin de faciliter les manipulations il y a lieu de desserrer très légèrement l'activation des lamelles de serrage à l'intérieur du boîtier ou douille à l'aide de l'instrument joint. Le travail terminé ne pas oublier de revoir l'activation des lamelles de réglage du boîtier partie femelle.

AVANTAGES :

- Pas d'essai pour solidariser la Chappe et le plateau
- Donc pas de soudure, souvent délicate
- Coulée monolithique
- Choix de l'alliage

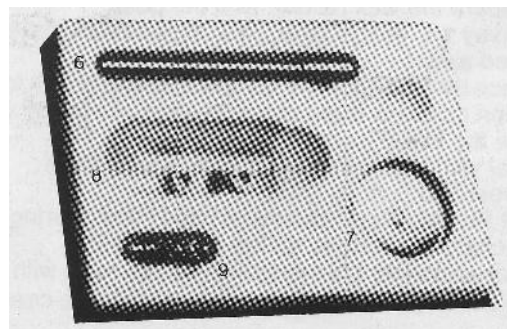
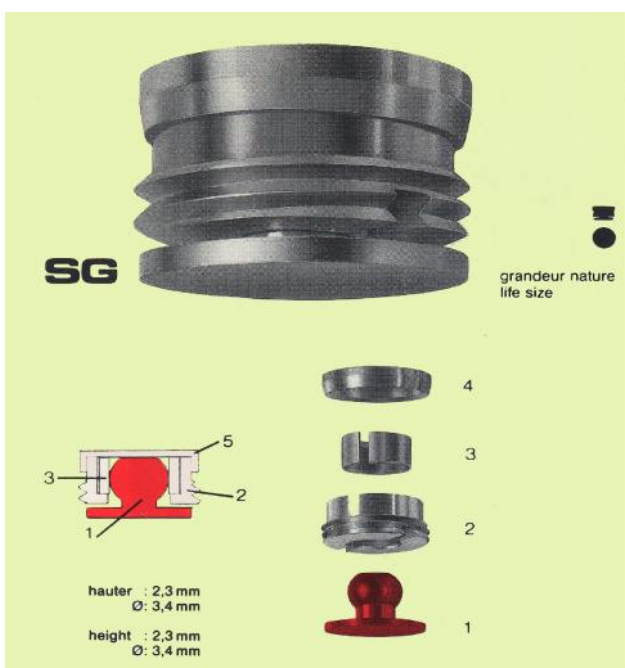
CONTACTOR SG

Contactor SG is specially designed for use with removable or hybrid prostheses. It can be sealed in resin with the protective cap, or welded onto a removable prosthesis with the precious alloy threaded cap.



Contactor SG is made of:

- ❖ *A plate with central ball on top.*
- ❖ *A steel or precious metal case which is easily replaceable.*
- ❖ *A sleeve which can be activated through a slot.*
- ❖ *Contactor SG is available in steel, all steel or in precious alloy.*

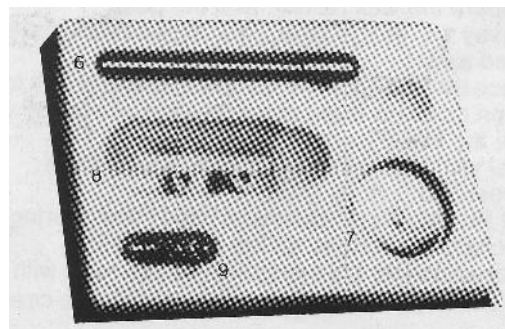
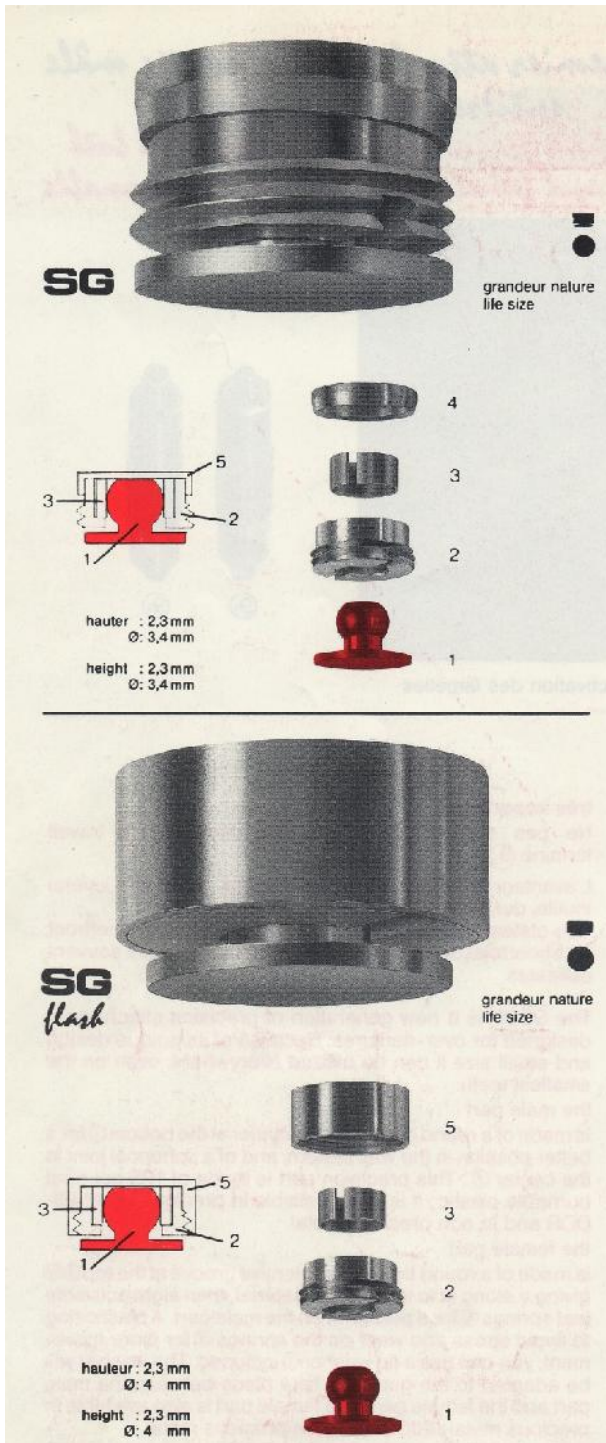


CONJONCTEUR AXIAL Intra Coronaire

De part sa conception le joncteur SG est utilisé pour les cas de prothèses amovible ou hybrides. Il peut être scellé dans la résine ou soudé à une prothèse adjointe métallique.

Le joncteur SG se compose :

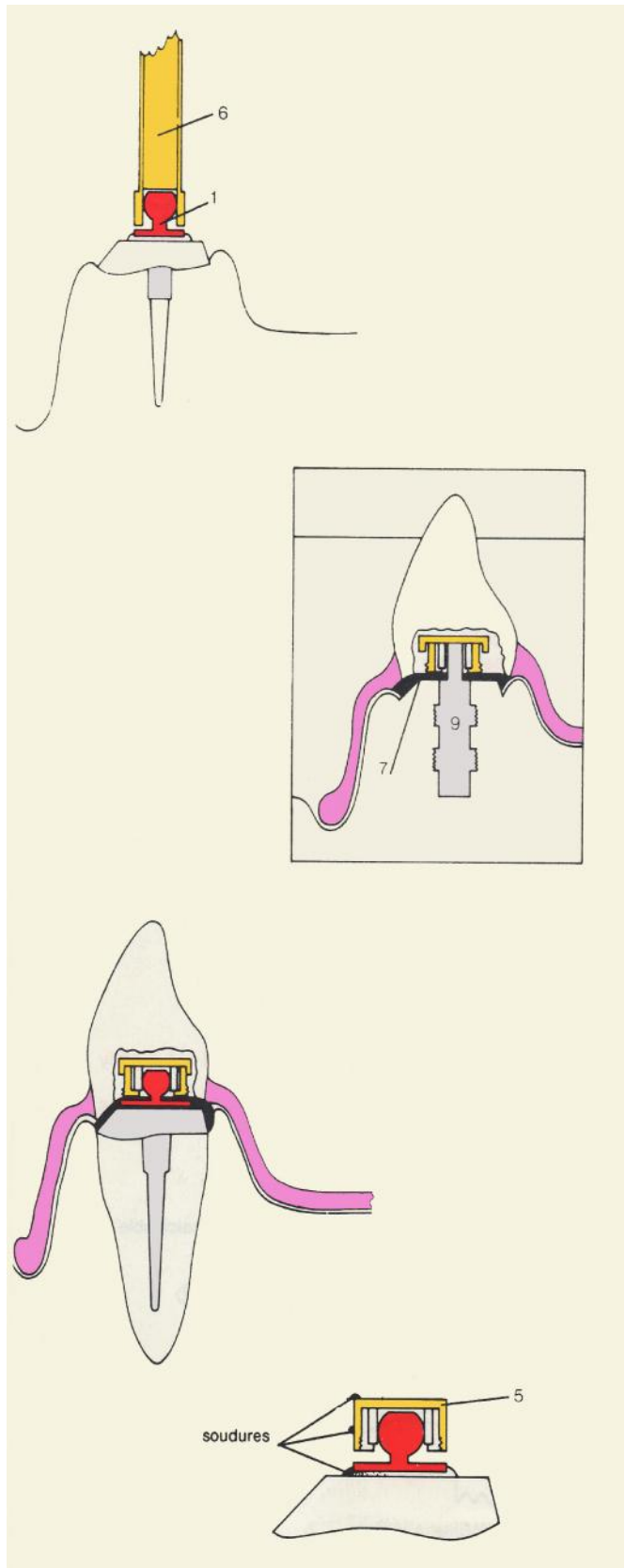
- ❖ D'un plateau surmonté d'une sphère centrale
- ❖ D'un boîtier en acier ou en précieux, facilement remplaçable.
- ❖ D'une gaine activable à l'aide de fentes.
- ❖ Ce joncteur existe en acier et en calcinable, ou en alliage précieux.
- ❖ 4 et 5, bagues de guidage pour 3 lamelles d'activation.



SG and SG Flash

Assembly:

- 1- Position the element in the mouth, and take a mould.
- 2- Pour the mould and mount piece on wax without paying particular attention to the position of the contactor. Then make trial.
- 3- Take plaster key of the vestibular section where the contactor is to be located.
- 4- Suppress the wax and adhere piece onto key.
- 5- Put key on model and mould piece so as to obtain the cavity necessary where the contactor is to be housed with the case.
- 6- Put ball plate in parallel with the rods provided.
- 7- Weld this plate onto flange (never use rod for this operation).
- 8- Insert the tin washer.
- 9- Put brass case on ball with protective cap.
- 10- Fill the empty part with wax and test.
- 11- Loosen brass case, remove sleeve, re-screw brass box.



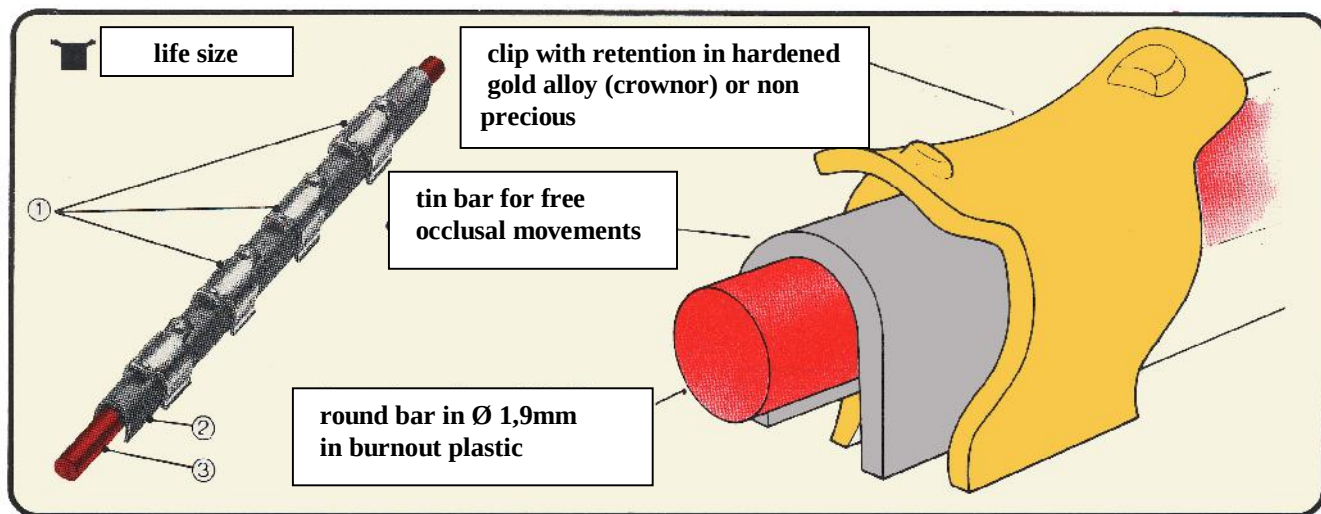
SG et SG Flash

Technique de montage :

- 1) Préparer le ou les plateau(x) en cire avec le pivot radiculaire calcinable
- 2) Il convient de paralléliser la base du plateau avec le pivot qui recevra la partie mâle du SG de manière à positionner celui-ci dans le bon axe d'insertion.
- 3) Présenter le SG sur le plateau et recontrôler le parallélisme si besoin .Dans le cas de plusieurs conjoncteurs, il sera nécessaire de placer ces derniers à l'aide de la jauge de guidage de parallélisme jointe.
- 4) Coller à l'aide de cire collante la ou les partie(s) mâle(s) SG calcinable(s).
- 5) Couler l'ensemble selon votre technique habituelle.
- 6) Positionner les éléments en bouche, puis prendre une empreinte.
- 7) Couler l'empreinte et monter les dents sur cire sans souci de l'emplacement du conjoncteur. En suite procéder à un essayage.
- 8) Prendre une clé en plâtre de la partie vestibulaire ou doit se trouver le conjoncteur.
- 9) Eliminer la cire et coller les dents à l'intérieur de la clé
- 10) Présenter la clé sur le modèle et ajuster par moulage les dents afin d'obtenir la cavité nécessaire dans laquelle doit se loger le conjoncteur SG.
- 11) Remplir de résine selon votre technique habituelle.

For your over-dentures cases, why not use EZ bar from FRANSOR INDUSTRIE

clip system with an arch-bar you can cast yourself

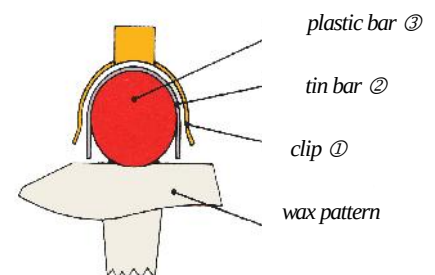


toproceet of assembly

With FRANSOR'S plastic bar of Ackerman type, it is easy and fast to realise an over-denture. Only one casting and the metal of your choice.
No soldering, it is strong and very simple.

Step-by-step

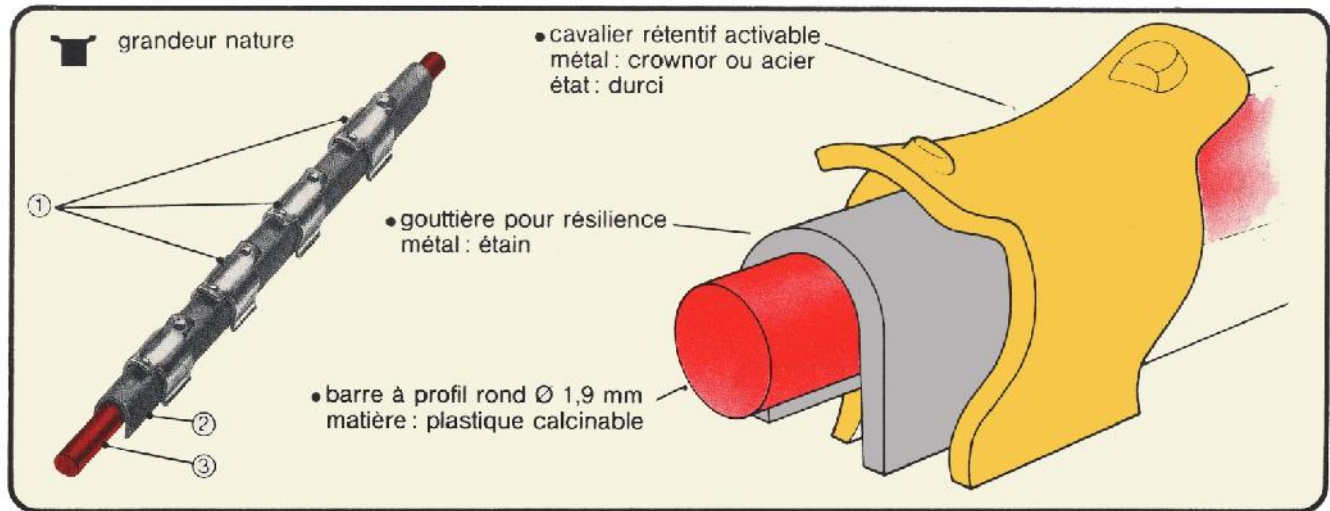
1. Finish the wax up with the posts in place
2. With a benzene burner gently warm up the plastic bar
3. The bar should be soft and follow the ridge; it should touch every abutment
4. Keep the plastic bar in place till it takes its final shape
5. Attach the bar to each abutment with wax
6. Set up the teeth considering the bar and the ridge
7. Take a matrix of the set up
8. Check the positions of the teeth
9. Place the tin bar over the bar
10. Place the clips over the tin bar
11. The clips should have a light fit
12. Take the teeth set-up to finish;
13. After the flask is open and the wax boiled out slightly cover up the edges of the clips with the stone
14. Finish the acrylic as usual and carefully clean the clips for free movement, adjusting them as necessary.



Pour vos prothèses adjointe où hybrides

Avec ou sans mouvement vertical

Le CavalierFransor Industrie



Procédé de montage :

- 1) Préparer les plateaux à tenons radiculaires en cire
- 2) A l'aide du bec benzène, réchauffer légèrement la barre
- 3) Appliquer et relier la barre 3 ainsi ramollie, de plateau à plateau en suivant les crêtes alvéolaires
- 4) Maintenir la barre quelques secondes (temps de refroidissement) dans sa position afin d'éviter toutes déformations
- 5) Connecter les deux extrémités de la barre sur les chapes en cire et ainsi on procédera à la coulée
- 6) Faire votre montage en respectant l'emplacement de la barre.
- 7) Le montage des dents réalisé, prendre une clé en silicone de toutes les faces labiales ainsi que de la fausse gencive sculptée en cire
- 8) Contrôler la bonne position des dents
- 9) Ajuster la gouttière en étain 2 sur le sommet de la barre, avec retours verticaux de chaque coté jusqu'au plus bas de la hauteur de la barre
- 10) Pour le travail au laboratoire assouplir légèrement les cavaliers à l'aide d'une pince ce qui facilitera l'insertion et la désinsertion de la partie adjointe.
- 11) La gouttière en étain posée sur la barre, clipser les cavaliers sur les emplacements prévus.
- 12) Finir le montage en cire
- 13) La mise en résine de base sera faite selon votre procédé habituel.
- 14) La prothèse résine, finie et polie penser à réactiver les cavaliers de façon à assurer une bonne tenue de cette prothèse adjointe

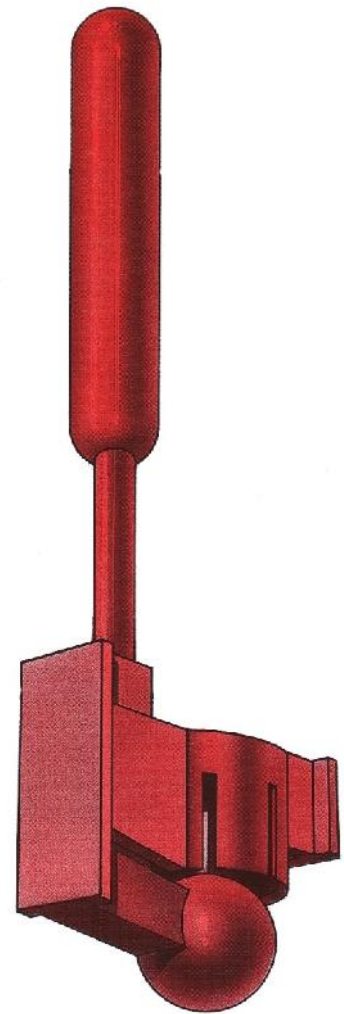
FAST

Burnable-extracoronary-vertical-contactor

The burnable precision attachment FAST is manufactured by FRANSOR INDUSTRIE for precision partial prosthesis. It is especially recommended for three-end saddle types, with one or two saddles.

Step-by-step technique:

- 1) Survey the master cast for undercut ridges, trace the midline and the ridges. Wax-up and survey the sides to receive the male parts of the FAST.
- 2) Using the survey mandrel, place the past male part on the wax pattern, on the axis of the ridge and seal it with wax on it; it should be outside of the crown.
- 3) Invest and cast as usual, with the alloy of your choice.
- 4) Sandblast and clean the casting and finish it at usual.
- 5) The female part should be placed on the male part and the retentive tip of the female part should be fully enclosed in the wax of the saddle set up.
- 6) Re-activate lightly the female part blade if necessary



FAST

Conjoncteur-vertical-extracronaire-calcinable

Le conjointeur calcinable FAST est conçu pour les prothèses hybrides reliant des prothèses conjointes à une selle unilatérale ou bilatérale en extension. Il convient aussi à toutes les autres constructions métalliques amovibles.

Procédé de montage :

- 1) *Concevoir l'infrastructure en cire en prenant soin de paralléliser la face qui recevra le conjointeur calcinable.*
- 2) *Engager dans le mandrin du paralléliseur, la jauge guide qui surmonte la partie mâle, présenter le conjointeur dans l'axe de la crête, coller à l'aide de cire collante sur la paroi de l'infrastructure en cire, cette partie mâle doit rester extra coronaire.*
- 3) *Couler l'infrastructure dans l'alliage de votre choix.*
- 4) *Après sablage et usinage, la coulée ainsi obtenue sera placée sur le maître modèle afin d'élaborer la partie adjointe (selle, plaque attèle, fraisage, etc.)*
- 5) *La partie femelle sera placée sur la partie mâle et l'ailette de rétention à l'arrière de la partie femelle sera noyée dans la cire de la partie amovible*
- 6) *La coulée de la partie amovible coulée, sabler la pièce minutieusement, et l'intrados de la partie femelle.*
- 7) *Réactiver légèrement les lamelles de la partie femelle si nécessaire.*

Fixed or hybrid prosthesis... **...The solution : 100 % burnout plastic part for attachments**

You have a choice between five 100% burnout models

A Simple type with male part in T-shape. 4.5 mm high.

B The smallest burnout plastic attachment inside the crown. With its stabilisation winglets this model offers a precision connection (non adjustable) 7 mm high.

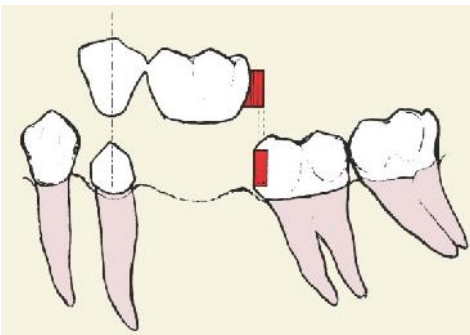
C Conical intracoronal anchorage, non adjustable. 3.5 mm H

D Simple slotted T-attachment in V-shape with a large retention winglet to include into the wax (6,5 mm high)

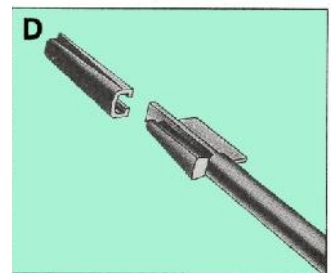
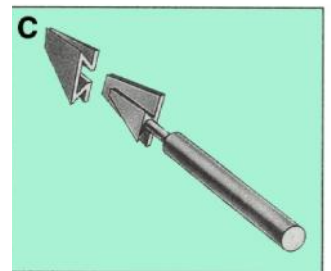
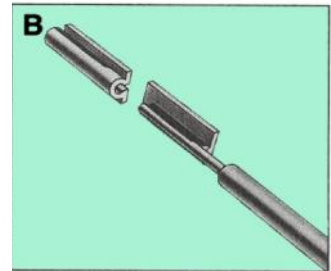
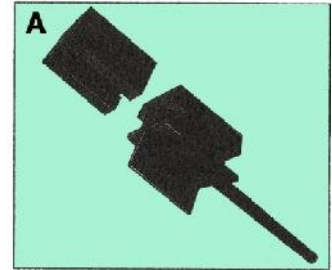
E Intracoronal anchorage, non adjustable, with a triangular point. Very good retention in the resin thanks to its perforated winglet. Bridge work with non parallel abutment teeth.

Step by step:

1. Study and survey the master card and establish the path of insertion specific to the patient's mouth.
2. Using wax, attach the male or female part to the wax pattern using the surveyor.
3. Coating will be made with a sable brush then make a slow rise burnout.



For best results and whenever possible, place the female part inside the crown on the distal side on the most mesial abutment tooth.



Prothèse conjointe ou prothèse hybride... ...La solution : Les glissières calcinables

5 Modèles au choix 100 % Calcinables

A Glissière simple en « T » type Mc cullum H = 4,5 mm

B Le plus petit attachement intra coronaire calcinable, à plaquettes de stabilisation. Il assure une liaison de précision (non activable) H = 7 mm

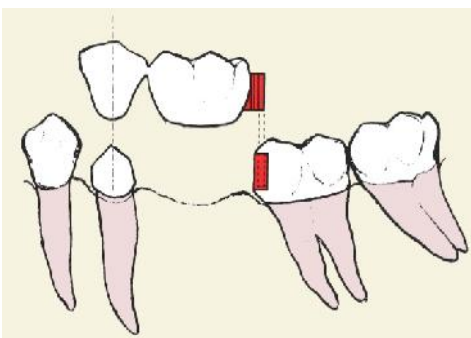
C Ancrage intra coronaire conique non activable H = 3,5 mm

D Glissière simple en V avec large ailette de rétention dans la cire H = 6,5 mm

E Ancrage intracoronaire non activable terminé en pointe triangulaire : bon positionnement cervical.
Très bonne rétention dans la résine *grâce à son ailette perforée*.
Moyen d'inter jonction pour bridges à piliers non parallèles H = 6,5 mm

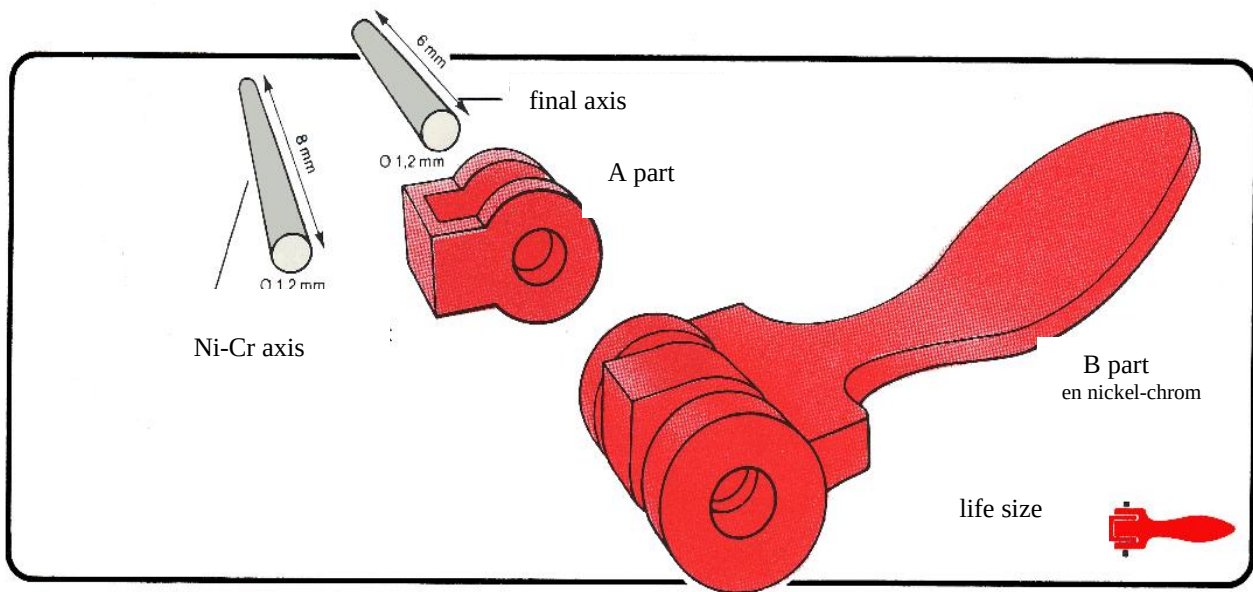
Technique de montage :

1. Analyser le maître modèle et chercher l'axe d'insertion idéal spécifique au cas.
2. Monter à la cire collante, à l'aide du paralléliseur, la partie mâle ou femelle sur la maquette en cire.
3. L'enrobage, au début se fera au pinceau, terminer la mise en revêtement selon votre procédé.



Chaque fois que ce sera possible, et pour obtenir de meilleurs résultats, placer la partie femelle en position intra coronaire sur la partie distale du pilier d'ancrage le plus antérieur.

A 100 % burnable all plastic D.E. HINGE

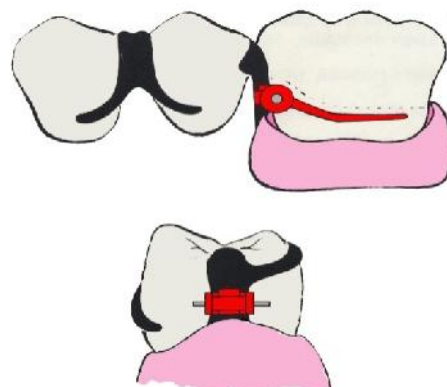
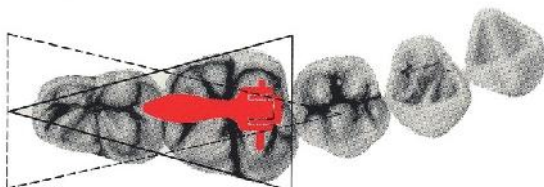


STEP-BY-STEP:

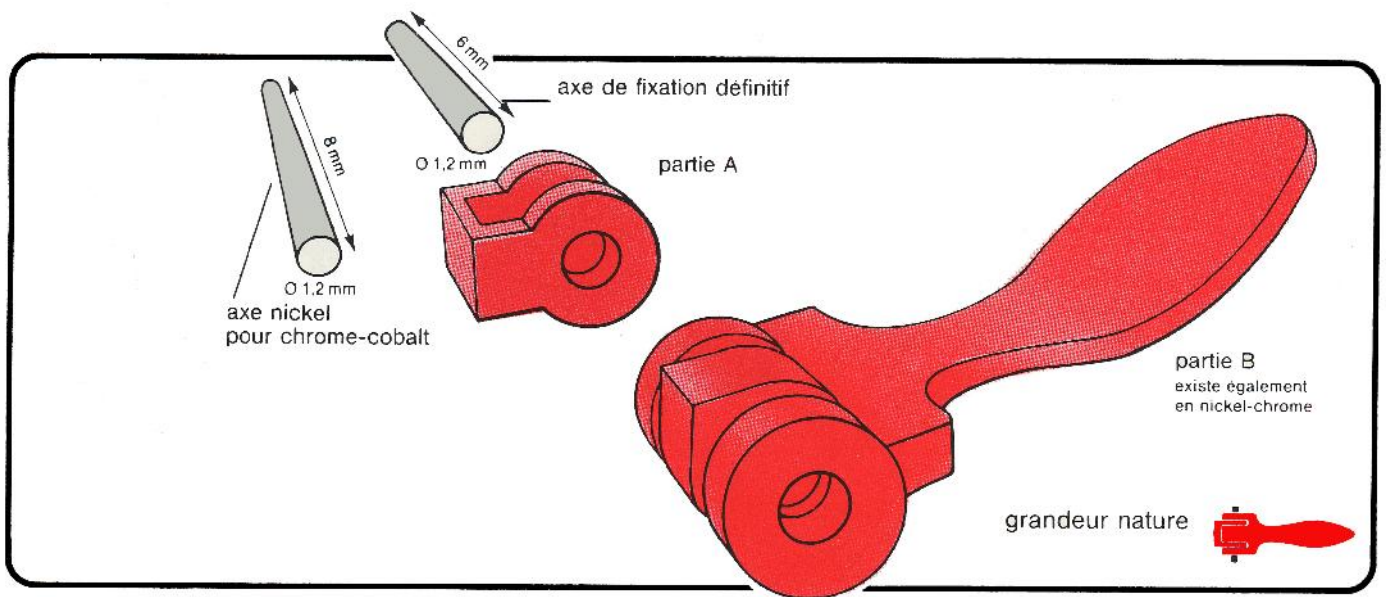
Using wax, stick part A to the pre-wax pattern without over contouring on either side, respecting the axis of the ridge.

1. Position the D.E. hinge on the model
 2. Stick the A part on the wax pattern
 3. Remove the axle from the B part
 4. Cast the B part separately
 5. After casting, adjust the B part on the A part
- Insert the axle in the D.E. hinge and process with the teeth set-up as usual

Note: After casting sandblast and finish both parts on the master cast. After the teeth are set and the acrylic cured, carefully warm up the metal parts to free the movements of the D.E. hinge.



Charnière universelle 100% calcinable



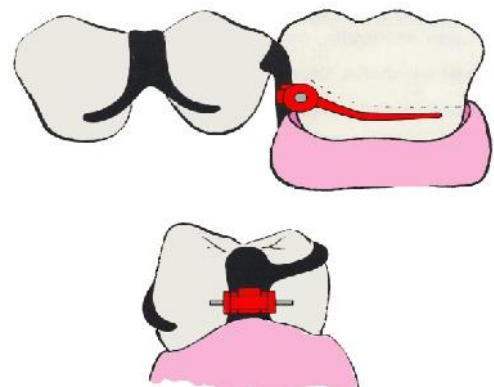
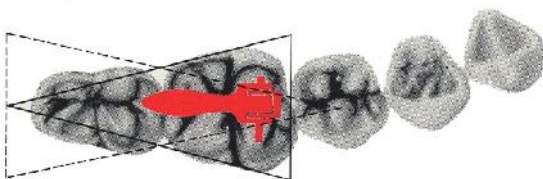
MODE D'EMPLOI :

Fixation de la partie A : cette dernière est placée sur le bras de potence en préforme plastique, elle doit être fixée soigneusement sans débordement sous la charnière et sur les faces latérales, en respectant l'axe de la crête et le plan horizontal.

1. Présentation de la charnière complète sur l'empreinte.
2. Collez la partie A à la maquette en cire.
3. Retirez la clavette de la partie B
4. Coulez la partie B séparément
5. Ajustez la partie B à la partie A. Mettez la clavette dans la charnière et montez votre cire et vos dents normalement.

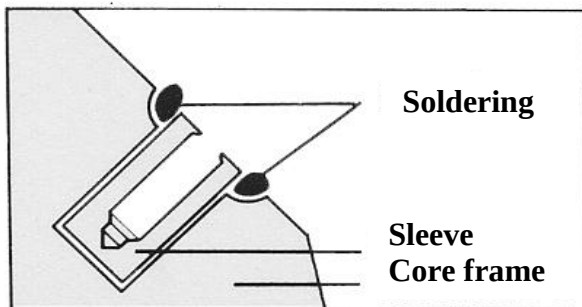
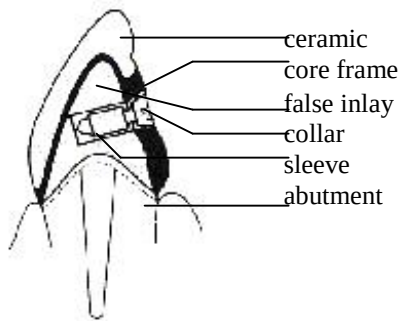
Une fois la charnière coulée et sablée délicatement, placez l'axe d'origine, repositionnez l'ensemble sur le modèle et exécutez le montage des dents de la partie amovible comme à votre habitude.

La résine polymérisée, chauffez légèrement la partie métallique près de la charnière et avec une légère pression digitale de haut en bas, vous libérerez la laxité de la charnière et restituerez ainsi son efficacité.



SCREW for removable or irremovable core frame

Taper thread screw in Iridor 1480°C with collar and cylindrical tube. It's recommended for any application on semi fixed bridges in platinum-coated gold or auto ceramic.



Assembly:

1. *Insert the lubricated sleeve into the wax pattern of the element(s). Stop when it's at the same level with the sleeve.*
2. *Remove the sleeve and replace it by a steel shank.*
3. *Apply the coating and cast*
4. *Once the casting is ready, remove the steel shank out.*
5. *Bevel the orifice off $\frac{1}{2}$ mm with a round chamfer cut the diameter of which must be larger than $\frac{1}{2}$ mm.*
6. *Insert the sleeve by sliding frictions*

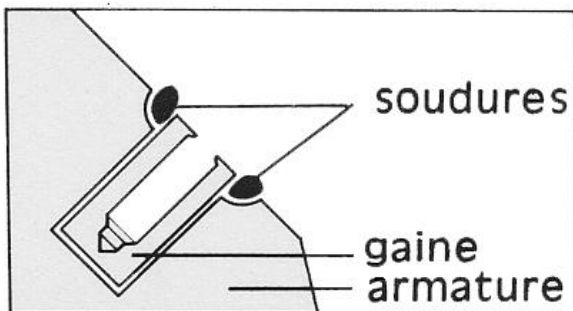
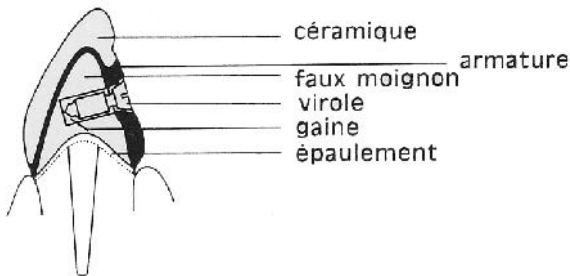
IMPORTANT

7. *Before soldering fill the sleeve with graphited paste.*
8. *Put 2 or 3 small pieces of soldering into the milling and solder*
9. *Clean inside of the sleeve with ultra-son.*
10. *Insert the screw into the hoop, screw it home then half a turn before shaping the removable part. Lubricate the casted part embodying the sleeve and shape with the amorphous wax.*
11. *Take the screw out and cast the shaped part.*
12. *Finish the removable element.*



VIS Pour travaux amovo-inamovible

Vis à tête conique en iridor 1480°C, avec virole et douille cylindrique à l'extrémité fermée. Ce type de vis est particulièrement recommandé pour les travaux de prothèses conjointesanovo inamovible en alliages précieux céramo métallique ou autre technique



Montage :

1. *Après avoir passé un liquide isolant Introduire la gaine, bien lubrifiée dans le modelage en cire du ou des éléments. Finir le modelage en affleurant le niveau de la gaine.*
2. *Retirer la gaine et la remplacer part un axe en acier*
3. *Mettre en revêtement et procéder à la coulée*
4. *La coulée terminée, retirer l'axe en acier*
5. *Chanfreiner l'orifice de ½ mm à l'aide d'une fraise ronde d'un diamètre supérieur*
6. *Introduire, à friction douce, la gaine dans son logement ainsi préparé.*

IMPORTANT

7. *Avant de souder, remplir la gaine de pâte graphitée*
8. *Placer 2 ou 3 petits morceaux de soudure dans la gouttière préalablement fraisée et souder*
9. *La soudure terminée, nettoyer aux ultra sons l'intérieur de la gaine.*
10. *Introduire la vis dans la virole , visser à fond puis dévisser de ½ tour avant de modeler la partie amovible. Lubrifier la partie coulée comportant la gaine et modeler avec de la cire verte (sans mémoire).*
11. *Retirer la vis et couler la partie modelée.*
12. *Finir l'élément amovible.*



grandeur nature

MAGNETIZE

**THE MAGNETIC ATTACHMENT
OF FRANSOR INDSTRIE (CE 0124)
IS ON SALE AT YOUR RETAILER**

The **MAGNETIZE** kit includes:

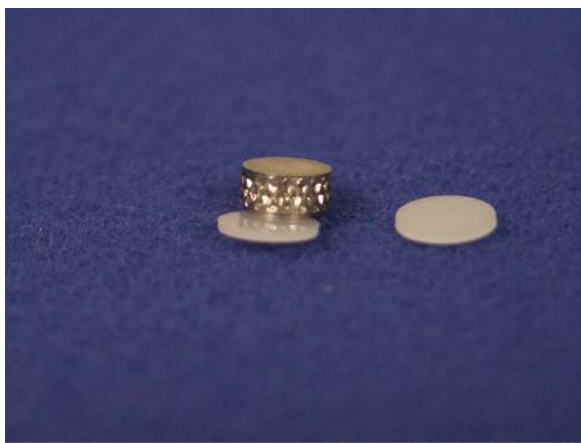
- ☞ 1 magnet FRANSOR INDUSTRIE
- ☞ 1 washer HOSTOPLAST
- ☞ 1 resilient washer

Thanks to its, **MAGNETIZE** is used in
Most of clinical cases requiring a magnet
attachment.



TECHNICAL CHARACTERISTICS

- ☞ Height: 2.25 mm
- ☞ Diameter: 4.60 mm
- ☞ Shape: 300 gr
- ☞ Material : Inox 316 L
(for medical quality)



ITS ASSETS !

The **HOSTOPLAST** washer once fitted
on the wax enables the technician to
make a very flat plateau. Its mechanical
properties allow a total anchorage in
the wax.



MAGNETIZE

L'ATTACHEMENT MAGNETIQUE PAR FRANSOR INDUSTRIE CE 0124 EN VENTE CHEZ VOTRE FOURNISSEUR HABITUEL

Le coffret **MAGNETIZE** se compose de :

- ☞ 1 aimant FRANSOR INDUSTRIE
- ☞ 1 rondelle HOSTOPLAST
- ☞ 1 rondelle de résilience

Par son gabarit, **MAGNETIZE** s'utilise dans la plupart des cas cliniques nécessitant un attachement magnétique.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUE

- ☞ Hauteur : 2.25 mm
- ☞ Diamètre : 4.60 mm
- ☞ Forme : 300 gr
- ☞ Matière : Inox 316 L
(qualité médicale)



SES PLUS !

La rondelle **HOSTOPLAST** après ajustage sur la cire par le prothésiste, permet un plateau parfaitement plat. Ses relations mécaniques lui confèrent un ancrage total dans la résine.



LES PIVOTS

FRANSOR INDUSTRIE

ACIER & CALCINABLE

Les Classiques MOOSER

The classic Mooser

DIMENSION	NORMAUX (USUAL)				LONGS (LONG)			
Diamètre (mm) <i>Diameter</i>	1,5	1,7	2,0	2,2	1,5	1,7	2,0	2,2
Longueur (mm) <i>Length</i>	9	11	13	15	12	14	16	18
PIVOTS <i>Posts</i>								
CALCINABLE <i>100 % BURNABLE</i> Ref 610					E	F	G	H
ACIER <i>STEEL</i> Ref 620	A	B	C	D	E	F	G	H

Les CélèbresCylindro-coniques

The famous cylindrical-conical posts

Diamètre (mm) <i>Diameter</i>	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	1,9	2,0	2,1
Longueur (mm) <i>Length</i>	12				15				18		
PIVOTS <i>Posts</i>											
CALCINABLE <i>100 % BURNABLE</i> Ref 630	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
ACIER <i>STEEL</i> Ref 640	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S

FILOPLAST

The casted to measure posts

100 % burnout plastic Precision shanks 0,5 to 4 mm sized.



longueur 90mm length	• 0.5	• 1.2	• 1.9	• 2.6
	• 0.6	• 1.3	• 2	• 2.7
	• 0.7	• 1.4	• 2.1	• 2.8
Ø mm	• 0.8	• 1.5	• 2.2	• 2.9
	• 0.9	• 1.6	• 2.3	• 3
	• 1	• 1.7	• 2.4	• 3.5
	• 1.1	• 1.8	• 2.5	• 4

Calcination, without any residue.

- The additional advantage to of rigidity and flexibility.

-Useful in surgery as well as in laboratory:

IN SURGERY:

when the standardized posts are not suitable for an impression

IN LABORATORY:

To cast personalized posts or shanks. Their 8 cm length resolves any problem.

PACKAGING:

Each tube takes shanks which have the same diameter.

FILOPLAST

PIVOTS EN PLASTIQUE CALCINABLES

A 100% sans aucun résidus de 0.5 à 4 mm de diamètre



longueur 90mm			● 1.9	● 2.6
length	• 0.5	• 1.2	● 2	● 2.7
	• 0.6	• 1.3	● 2.1	● 2.8
	• 0.7	• 1.4	● 2.2	● 2.9
Ø mm	• 0.8	• 1.5	● 2.3	● 3
	• 0.9	• 1.6	● 2.4	● 3.5
	• 1	• 1.7	● 2.5	● 4
	• 1.1	• 1.8		

FORMES :

Cylindrique - cylindro conique type mooser

UTILISATIONS :

Une clavette de verrouillage (coiffe coulée, céramo métallique, inlay core, pivot de repositionnement etc...)

AVANTAGES :

Repérages manipulations aisés et rapides de part leur couleur et leur taille sur mesure, rigidité et flexibilité par chauffe, le choix de l'alliage pour la coulée de vos travaux.

CONDITIONNEMENT :

Tubes contenant des tiges de même diamètre de 0.5 à 4 mm de diamètre maximum.

LES ORS ET ALLIAGES PRECIEUX DENTAIRES

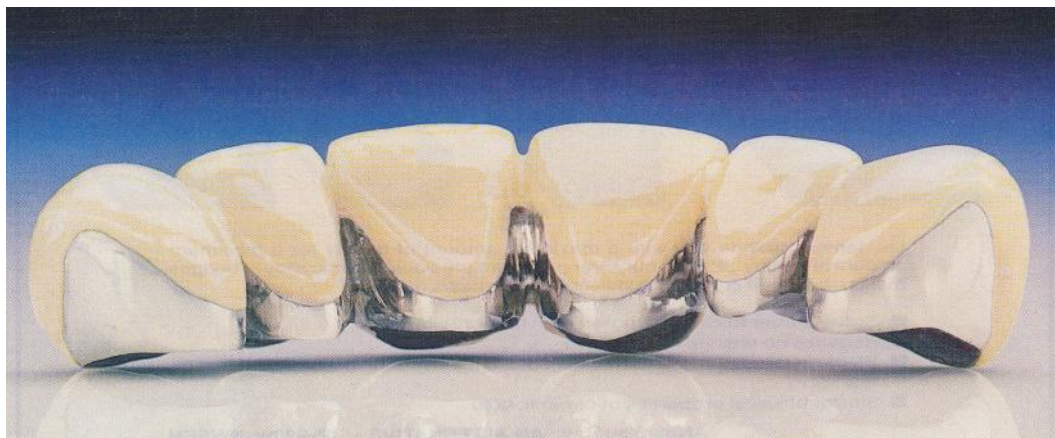
FRANSOR INDUSTRIE

The first ones to deserve the label « high tech » !

Conceived in close collaboration with dental professionals, our dental gold are melted in our manufactory division near to Paris, a genuine reference of the high-tech industry.

The main properties of our gold production are the alloy purity and a range of products really suited to dental care and today's techniques. We assure competitive prices and prompt service.

Our laboratory maintains tight control on the products which do conform to the most stringent norms.



FRANSOR INDUSTRIE is the first independent French supplier in the technical gold market. Thanks to our highly qualified staff and its investment in the latest technologies, we are able to provide the best quality-price ratio.

LES ORS ET ALLIAGES PRECIEUX DENTAIRE

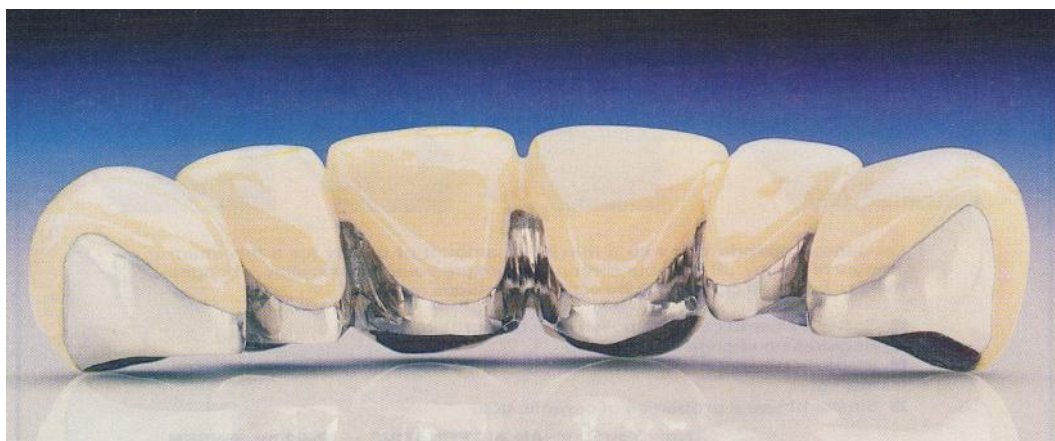
FRANSOR INDUSTRIE

Ils sont les premiers à mériter le qualificatif « haute définition » !

Conçus sur la base d'une relation étroite entre les professionnels du dentaire, que vous êtes, et notre entreprise, les ors dentaires Fransor Industrie sont fondus dans notre usine à Colombes, véritable référence de l'industrie de haute technicité.

Ce qui caractérise le mieux notre production d'ors, est une extraordinaire pureté des alliages, et un choix bien adapté aux impératifs bucco dentaire, techniques et économiques du monde d'aujourd'hui.

Nous nous imposons les plus draconiennes contraintes et des protocoles de préparation pour vous livrer un alliage, dont nous savons qu'il sera « sans faute », donc absolument sûr, grâce aux multiples et systématiques interventions de notre laboratoire Contrôles et Essais.



Parce qu'il est le premier groupe français indépendant sur le marché des ors technique, et qu'il dispose d'un outil de production rationnel, Fransor Industrie vous offre un avantage en plus : un excellent qualité prix. Il suffit de comparer nos prix pour saisir tout l'intérêt de Fransor Industrie.

ALLIAGES PRECIEUX

FRANSOR INDUSTRIE

ALLIAGES DENTAIRES

DENTAL ALLOYS

	ALLIAGES <i>Alloys</i>	DENSITE <i>Density</i>	COMPOSITION				
			Au	Ag	Pt	Pd	autres
ORS CLASSIQUES <i>Standard Gold</i>	or 24 carats	19,4	1000				
	or 22 carats	17,84	913	58			
	or 20 carats	16,77	833	133			
	or 18 carats	15,63	751	166			
ORS JAUNES RICHES <i>Rich Yellow Gold</i>	crownc	15,2	686	123	26	38	127
	platinor c	14,77	660	166	15	45	114
	seulor c	13,83	563	280		60	97
	inlor	19,07	940		50		10
	inlaycast	16	760	140	15	25	60
ALLIAGES CERAMIQUES	cwj	19,07	865		112,5		12,5 (Rh)
	ceraminor	13,8	533			350	100
ORS BLANCS <i>White Gold</i>	iridor	17,71	620		200	180	
	palgor c	11,89	250	513	5	150	82
	castor c	11,12	100	630		200	70
SOUDURES POUR ALLIAGES <i>AlloysSoldier</i>	Sd 18 k	14,37	710	70			220
	Sd 20 k	15,29	774	53			173
	Sdcw forte	17,78	820	70	80	15	15
	Sdcw tendre	14,97	750	70	15	15	150
	SdPalgor F	11,61	300	550		50	100
	SdPalgor T	11,46	270	380		100	250
	Sdplatinor F	13,41	653	53		21	273
	Sdplatinor T	13,71	653	23		11	313



CLASSICAL GOLDS

FRANSOR INDUSTRIE

	24 carats	22 carats	20 carats	18 carats
Colour	Yellow	Yellow	Yellow	Yellow
Density	19,3	16,84	16,77	15,6
Recommended application				
Inlays				
Crowns				
Bridges				
Richmonts				
Stellites				
Clasps				
Crown bands				
Ceramic-metallic works				
Presentation :				
.casting ingots	ingots	ingots	ingots	ingots
.plate for rings	Sheet	Plate	Plate	Plate
Composition (%)				
Gold	100,0	91,7	83,3	75,0
Platinum or Rhodium Platinum	-	-	-	-
Palladium	-	-	-	-
Total gold	100%	91,70%	83,30%	75%
Silver	-	5,8	13,3	12,5
Total precious metals (%)	100,0	97,6	96,6	87,5
Physical properties				
Casting temperature (°C)	1065	1050	975	900
Melting range :				
.liquidus	1063	1030	960	895
.solidus	1063	990	930	890
Hardness Vickers (HV)				
annealed	30	60	100	165
hardened				
Corresponding solder	22K	20K	18K	Au tiers
Hard	920°C	840°C	-	-
Soft	-	-	740°C	720°C

PRICES

24 CARAT GOLD
FRANSOR INDUSTRIE

22 CARAT GOLD
FRANSOR INDUSTRIE

20 CARAT GOLD
FRANSOR INDUSTRIE

18 CARAT GOLD
FRANSOR INDUSTRIE

Seek advice from us.

Ors Classiques

FRANSOR INDUSTRIE

	24 carats	22 carats	20 carats	18 carats
Couleur	Jaune	Jaune	Jaune	Jaune
Densité	19,3	16,84	16,77	15,6
Usage préconisé				
Inlays				
Couronnes				
Bridges				
Richmonts				
Squelletés				
Crochets				
Bagues de couronnes				
Travaux céramo métalliques				
Présentation :				
.plots à couler	plots	plots	plots	plots
.plaque pour bagues	feuille	plaque	plaque	plaque
Composition (%)				
Or	100,0	91,7	83,3	75,0
Platine ou platine rhodié	-	-	-	-
Palladium	-	-	-	-
Total or	100%	91,70%	83,30%	75%
Argent	-	5,8	13,3	12,5
Total métaux précieux (%)	100,0	97,6	96,6	87,5
Caractéristiques physiques				
Températures de coulée (°C)	1065	1050	975	900
Intervalle de fusion :				
.liquidus	1063	1030	960	895
.solidus	1063	990	930	890
Dureté Vickers (HV)				
après cuisson	30	60	100	165
durci				
Soudure conseillée	22K	20K	18K	Au tiers
Primaire (Forte)	920°C	840°C	-	-
Secondaire (Tendre)	-	-	740°C	720°C

PRIX

OR 24 CARATS
FRANSOR INDUSTRIE
nous consulter SVP

OR 22 CARATS
FRANSOR INDUSTRIE
nous consulter SVP

OR 20 CARATS
FRANSOR INDUSTRIE
nous consulter SVP

OR 18 CARATS
FRANSOR INDUSTRIE
nous consulter SVP

Ceramic Gold

Fransor Industrie

	Cwj	Ceraminor
colour	Jaune	Blanc
density	19,1	13,8
Usage préconisé		
Inlays		
Crowns		
Bridges		
Richmonts		
Stellites		
Clasps		
Crowns bands		
Ceramic-metallic		
Works		
Présentation :		
casting ingots	plots	plots
plate for rings	-	-
Composition (%)		
Gold	86,5	53,3
Platinum or Rhodium Platinum	12,5	0
Palladium	0	35
Total gold	86,50%	53%
Silver	0	0
Total precious metal (%)	99%	88,10%
Physical properties		
Casting temperature (°C)	1250°C	1250°C
Melting range		
.liquidus	1230	1230
.solidus	1190	1190
HardnessVickers (HV)		
Annealed	195	250
Hardened		
Corresponding solder	CWJ SD	
Hard	1100°C	
Soft	725°C	

Cwj

Platinum and Rhodium are introduced into the composition to increase resistance to abrasion, dulling and corrosion by ten fold. Without silver nor Palladium and mechanical characteristics suits all the ceramics available on the market.

Ceraminor

Gold alloy, white in colour, without Silver. It has the highest young's modules and mechanical qualities, compatible with the porcelain available on the market. It suits drilling and affiliated works. Very easy with primary soldering.

Ors à céramique

Fransor Industrie

	Cwj	Ceraminor
couleur	Jaune	Blanc
densité	19,1	13,8
Usage préconisé		
Inlays		
Couronnes		
Bridges		
Richmonts		
Squellétés		
Crochets		
Bagues de couronnes		
Travaux céramo métalliques		
Présentation :		
.plots à couler	plots	plots
.plaques pour bagues	-	-
Composition (%)		
Or	86,5	53,3
Platine ou platine rhodié	12,5	0
Palladium	0	35
Total or	86,50%	53%
Argent	0	0
Total métaux précieux	99%	88,10%
Caractéristiques physiques		
Températures de coulée (°C)	1250°C	1250°C
Intervalle de fusion :		
.liquidus	1230	1230
.solidus	1190	1190
Dureté Vickers (HV)		
après cuisson	195	250
durci		
Soudure conseillée	CWJ SD	
Primaire (forte)	1100°C	
Secondaire (tendre)	725°C	

Cwj

L'or est la base principale de cet alliage de couleur jaune. En associant dans sa composition le platine et le rhodium, on décuple sa résistance à l'abrasion , à la ternissure et à la corrosion.

Sans argent, sans palladium, ses caractéristiques physiques et mécaniques conviennent à l'ensemble des céramiques existant sur le marché.

Ceraminor

Alliage à base d'or, de couleur blanche, sans argent. Module d'élasticité très élevé et qualités mécaniques exceptionnelles compatibles à l'ensemble des porcelaines existantes sur le marché, convient pour les ouvrages fraisés et travaux conjoints conventionnels. Très facile à souder principalement.

Yellow Gold

Fransor Industrie

	Inlaycast	Crownor C	Platinor C	Seulor C
colour	Jaune	Jaune	Jaune	Jaune
density	16,1	15,1	14,8	13,9
Usage préconisé				
Inlays				
Crowns				
Bridges				
Richmonts				
Stellites				
Clasps				
Crown bands				
Ceramics-metallic Works				
Présentation :				
.casting ingots	plots	plots	plots	plots
.plate for rings	-	-	-	-
Composition (%)				
Gold	76	68,6	66	56,3
Platinum or Rhodium Platinum	1,5	2,6	1,5	-
Palladium	2,5	3,8	4,5	6
Total gold	80%	75%	72%	62,30%
Silver	14	12,3	16,6	28
Total precious metals	94%	87,30%	88,60%	90,30%
Physical properties				
Casting temperature (°C)				
Melting range :	1035°C	990°C	965°C	965°C
.liquidus	1000	960	950	942
.solidus	930	900	920	900
HardnessVickers (HV)				
Annealed	121	163	155	205
Hardened	-	285	285	295
Corresponding solder				
Hard	850°C	850°C	850°C	850°C
Soft	780°C	780°C	780°C	780°C

inlaycast

Because of its hardness, this lovely yellow alloy is ideal for inlays.

It is very rich in precious metals and safe
It is self-hardening and is only produced in ingots.

crownor C

It is a pinkish alloy which contains significant amount of platinum and palladium. It is self-hardening, very homogeneous and fine-grained. It is supplied in the form of ingots and wires of all sizes.

It is recommended for framework prostheses which have to withstand great masticatory stress, as well as crowns, bridges and clasps.

platinor C

A pinkish yellow self-hardening alloy containing platinum and metals of the platinum group.

It is 15 % lighter than the classical alloys and is very strong.

It is produced in the form of ingots, and is specially designed for bridges, crowns and framework prostheses.

Seulor C

Pale yellow alloy, auto hardening, elastic. It is a Palladium gold alloy suitable for the requirements of today's market.

It is one of the most reliable alloys, 17% lighter than classical alloys and 6 times stronger. It is ideally suite for thin pieces.

Ors jaunes riches

Fransor Industrie

	Inlaycast	Crownor C	Platinor C	Seulor C
couleur	Jaune	Jaune	Jaune	Jaune
densité	16,1	15,1	14,8	13,9
Usage préconisé				
Inlays				
Couronnes				
Bridges				
Richmonts				
Squelettes				
Crochets				
Bagues de couronnes				
Travaux céramo métalliques				
Présentation :				
.plots à couler	plots	plots	plots	plots
.plaques pour bagues	-	-	-	-
Composition (%)				
Or	76	68,6	66	56,3
Platine ou platine rhodié	1,5	2,6	1,5	-
Palladium	2,5	3,8	4,5	6
Total or	80%	75%	72%	62,30%
Argent	14	12,3	16,6	28
Total métaux précieux	94%	87,30%	88,60%	90,30%
Caractéristiques physiques				
Températures de coulée (°C)	1035°C	990°C	965°C	965°C
Intervalle de fusion :				
.liquidus	1000	960	950	942
.solidus	930	900	920	900
Dureté Vickers (HV)				
après cuisson	121	163	155	205
durci	-	285	285	295
Soudure conseillée	Crownor SD	Crownor SD	Crownor SD	Platinor SD
Primaire (forte)	850°C	850°C	850°C	850°C
Secondaire (tendre)	780°C	780°C	780°C	780°C

inlaycast

alliage idéal par sa dureté pour la confection des inlays. Très riche en métaux précieux.

Présente de très bonnes garanties de sécurité. Belle couleur jaune, auto trempant, présentation en plots seulement.

crownor C

De couleur rosée, le Crownor C contient une quantité de platine et de palladium auto trempant, très homogène, à grain fin livré sous forme de plots à couler et de fils de toute dimensions et formes.

Recommandé pour l'exécution de prothèses squelettiques supportant de gros efforts de mastication ainsi que couronnes bridges et crochets.

platinor C

De couleur jaune rosé, contient du platine et des métaux du groupe platine, auto trempant, 15% plus léger que les alliages classiques à grandes résistances mécaniques; livré sous forme de plots à couler, cet alliage est spécialement pour l'exécution de bridges, couronnes, et prothèses squelettiques.

Seulor C

Alliage jaune pâle, auto-trempant, élastique C'est l'alliage d'or palladié répondant aux exigences du marché actuel, Il reste malgré tout parmi les alliages sûrs; 17% plus léger que les alliages classiques et six fois plus dur, il permet la réalisation de pièces fines

White Gold

Fransor Industrie

		Palgor c	Castor c
colour		Blanc	Blanc
density		11,9	11,1
Usage préconisé			
Inlays			
Crowns			
Bridges			
Richmonts			
Stellites			
Clasps			
Crown bands			
Ceramics-metallic Works			
Présentation :			
.casting inqots		plots	plots
.plate for rings		-	-
Composition (%)			
Gold		25	10
Platinum or Rhodium Platinum		0,5	0,5
Palladium		15	19,5
Total gold		40,50%	30%
Silver		51,3	63
Total precious metals		91,80%	93%
Physical properties			
Casting temperature (°C)			
Melting range :		1050°C	1070°C
.liquidus		1000	1040
.Solidus		950	980
HardnessVickers (HV)			
Annealed		121	110
Hardened		216	226
Corresponding solder		Palgor SD	Palgor SD
Hard		840°C	840°C
Soft		690°C	690°C

Palgor C

White grey Alloy, self-hardening, modern, with a higt precious metals content. The most sought after and appreciated economical white metal on the market.

Palgor provides resilience to change and resistance. In addition due to its lightness, allows the manufacture of economical prosthesis such as inlays, bridges, crowns etc.

Castor C

White grey Alloy, very economical, 30% lighter than 22 carat gold. Self-hardening, it allows the manufacture of mocile or fixed prothesis. It replaces steel advantageously and is easy to manipulate. It is recommended to cast the cylinder quickly and not go over 200C.

Ors blancs

Fransor Industrie

	Palgor c	Castor c
couleur	Blanc	Blanc
densité	11,9	11,1
Usage préconisé		
Inlays		
Couronnes		
Bridges		
Richmonts		
Squelletés		
Crochets		
Bagues de couronnes		
Travaux céramo métalliques		
Présentation :		
.plots à couler	plots	plots
.plaques pour bagues	-	-
Composition (%)		
Or	25	10
Platine ou platine rhodié	0,5	0,5
Palladium	15	19,5
Total or	40,50%	30%
Argent	51,3	63
Total métaux précieux	91,80%	93%
Caractéristiques physiques		
Températures de coulée (°C)	1050°C	1070°C
Intervalle de fusion :		
.liquidus	1000	1040
.solidus	950	980
Dureté Vickers (HV)		
après cuisson	121	110
durci	216	226
Soudure conseillée	Palgor SD	Palgor SD
Primaire (forte)	840°C	840°C
Secondaire (tendre)	690°C	690°C

Palgor C

Alliages gris-blanc, auto-trempant, moderne , à haute teneur en métaux précieux. Le plus recherché et apprécié des métaux blancs économiques du marché.

Le palgor allie l'inaltérabilité à la résistance et permet grâce à sa légèreté, la confection de prothèses économiques: inlays, coiffes, bridges, squelettés couronnes,

Castor C

Alliage gris-blanc, très économique, 30 % plus léger que le 22 carats, Auto-trempant, il permet l'exécution de prothèses fixes et mobiles. Remplace avantageusement l'acier et sa manipulation reste aisée
Il est conseillé de couler le cylindre rapidement et de ne pas dépasser 700 °C