

**BRASURE JAUNE APRES CUISSON
GELBES LOT NACH DEM BRAND
YELLOW SOLDER AFTER BONDING
SALDATURA GIALLA SECONDARIA**

**Utilisation pour les alliages céramo-métalliques/
Geeignet für Edelmetall Aufbrennlegierungen/
For precious ceramic alloys/per le leghe per ceramica**



Fabrication
PX DENTAL SA
Champs-Montants 16a
CH-2074 Marin
Suisse
T. +41 (0)32 924 21 20
F. +41 (0)32 924 21 29

**Brasure jaune après cuisson
Utilisation pour les alliages céramo-métalliques**

Composition en %:
Au: 75.0, Ag: 9.0, Cu: 7.0, Zn: 7.5, In: 1.5

Mode d'emploi

VALEURS IMPORTANTES

Intervalle de fusion 750 – 800°C
Température de travail 850°C

POUR BRASAGE AU FOUR CÉRAMIQUE

- Maintenir les éléments avec de la cire, du composite ou de la résine. Du côté gingival, recouvrir la céramique avec de la cire d'une épaisseur d'env. 2 mm.
- Conditions optimales: faces proximales parallèles avec un espace de 0.1 à 0.2 mm. La surface à braser devrait être de 6 mm² au min.
- Confectionner le modèle pour le brasage pour en assurer la stabilité (avec un revêtement approprié). Positionner les éléments du côté vestibulaire sans les enfouir profondément (la céramique doit rester libre).
- Éliminer la cire à l'eau chaude, le composite ou la résine à l'aide d'un Bunsen. Dégraisser si nécessaire.
- Mettre un peu de flux sur la brasure (le cristalliser avec le chalumeau) et sur les surfaces à braser avant de chauffer.
- Sécher le modèle pendant 6 min. dans le four avec la porte ouverte à 400°C. Fermer la chambre du four et préchauffer à 500°C pendant 15 min - au minimum - ou pendant 3 min. par élément.
- Enclencher le vide et monter le four de 500°C à 850°C avec une vitesse de chauffage de 55°C/min.
- Déclencher le vide et maintenir à température pendant 1 min. Sortir le modèle et refroidir selon le type d'alliage et de céramique utilisés

**Gelbes Lot nach dem Brand
Geeignet für Edelmetall Aufbrennlegierungen**

Zusammensetzung in %:
Au: 75.0, Ag: 9.0, Cu: 7.0, Zn: 7.5, In: 1.5

Verarbeitungsanleitung

WICHTIGE ANGABEN

Schmelzintervall 750 – 800°C
Arbeitstemperatur 850°C

FÜR EINE OFENLÖTUNG

- Elemente fixieren mit Wachs, Kunststoff oder lichterhärtendes Material. Die Keramik am Zahnhals mit einer Wachsschicht von ca. 2 mm abdecken.
- Optimale Bedingungen: approximale Flächen müssen parallel zu einander stehen mit einem Zwischenraum von 0.1 zu 0.2 mm. Diese Flächen sollten mindestens 6 mm² aufweisen.
- Der Lötblock so klein wie möglich vorbereiten, jedoch mit genügender Stabilität. Jeglicher Kontakt der Keramik mit der Lötmasse ist zu vermeiden.
- Wachs mit heissem Wasser ausschwenken, andere Materialien mit dem Bunsenbrenner leicht erwärmen und entfernen. Wenn nötig, entfetten.
- Vor dem Aufwärmen, Lotflächen und das Lot mit ein wenig Lötpaste benetzen.
- Lötblock bei geöffneter Ofenkammer während 6 Min. bei 400°C vortrocknen, dann schliessen und auf 500°C vorwärmen mit einer Haltezeit von min. 15 Min. oder 3 Min. pro Element.
- Unter Vakuum setzen und Temperatur von 500°C auf 850°C erhöhen mit einer langsamen Aufheizrate von 55°C/min.
- Nach Erreichen dieser Temperatur Vakuum ausschalten und diese noch 1 Min. halten. Lötobjekt herausnehmen und je nach Keramik und Legierung abkühlen lassen

**Yellow solder after bonding
for precious ceramic alloys**

Composition in %:
Au: 75.0, Ag: 9.0, Cu: 7.0, Zn: 7.5, In: 1.5

Instructions for use

IMPORTANT DATA

Melting range 750 – 800°C
Working temperature 850°C

FOR THE FURNACE SOLDERING TECHNIQUE

- The surfaces are held together with wax, resin or composite. The gingival surface of the porcelain should be covered with wax 2 mm thick.
- The units should be parallel with a gap of 0.1-0.2 mm and a minimum soldering area of 6 mm².
- Make the soldering block as small as possible with a sufficient rigidity. All contact of the porcelain with investment should be avoided.
- Eliminate the wax with boiling water, the resin or composite with a Bunsen. Degrease the contact surfaces if necessary.
- Apply a flux to the cold surfaces as well as to the solder and place it between the solder joints.
- Dry the model for 6 min. at 400°C in the furnace with open door. Close the door and preheat the furnace at 500°C during at least 15 min. or 3 min. per unit.
- Switch on the vacuum and raise the temperature from 500°C to 850°C with a low heating rate of 55° C/min.
- Switch off the vacuum and maintain this temperature for 1 min. Remove the solder model and allow cooling depending the ceramic and the alloy

**Saldatura gialla secondaria
per le leghe per ceramica**

Composizione in %:
Au: 75.0, Ag: 9.0, Cu: 7.0, Zn: 7.5, In: 1.5

Istruzioni d'uso

DATI IMPORTANTI

Intervallo di fusione 750 – 800°C
Temperatura di lavoro 850°C

PER SALDATURA IN FORNO

- Incollare gli elementi con della cera, del composito o della resina. Ricoprire la porcellana, dal lato gengivale, con uno strato di cera di 2 mm di spessore.
- Le pareti prossimali devono restare parallele con uno spazio massimo da 0.1-0.2 mm. La superficie della saldatura su ogni parete deve essere almeno di 6 mm².
- Preparare un modello, più piccolo possibile ma con una buona stabilità. Mantenere la porcellana libera da ogni contatto.
- Eliminare la cera con acqua bollente, il composito o la resina con l'aiuto del Bunsen con una fiamma dolce. Sgrassare in seguito.
- Astato freddo, applicare un poco di flux sulle superfici da saldare e sulla saldatura e posarla nel punto da saldare.
- Asciugare il modello da saldare sotto la muffola a 400°C per 6 minuti. Preriscaldare il forno da 400°C a 500°C e mantenere per min. 15 minuti o 3 minuti per elemento.
- Introdurre il vuoto e aumentare la temperatura da 500°C a 850°C con una salita massima di 55° C/min.
- Spegnere il vuoto e mantenere la temperatura a 850°C per 1 min. nel forno. Togliere il modello e lasciarlo raffreddare secondo il tipo della ceramica e della lega