

**BRASURE JAUNE AVANT CUISSON POUR ALLIAGES
UNIVERSELS**
GELBES LOT VOR DEM BRAND FÜR UNIVERSALLEGIERUNGEN
YELLOW SOLDER BEFORE BONDING FOR UNIVERSAL ALLOYS
SALDATURA PRIMARIA GIALLA PER LEGHE UNIVERSALI

Utilisation pour les alliages/Geeignet für/For the alloys/per le leghe:
 PX Gold LF, PX Bio Gold

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 AVANT CUISSON POUR ALLIAGES
UNIVERSELS**
UTILISATION AVEC L'ALLIAGE : PX GOLD LF, PX BIO GOLD
COMPOSITION EN % :
Au: 72.5, Ag: 10.5, Cu: 11.5, Zn: 3.0

**GELBES LOT VOR DEM BRAND FÜR
UNIVERSALLEGIERUNGEN**
GEEIGNET FÜR: PX GOLD LF, PX BIO GOLD
ZUSAMMENSETZUNG IN % :
Au: 72.5, Ag: 10.5, Cu: 11.5, Zn: 3.0

Mode d'emploi

VALEURS IMPORTANTES

Intervalle de fusion 850 – 880°C
 Température de travail 880°C

1. Maintenir les éléments avec de la cire, du composite ou de la résine.
2. 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.
3. Confectionner le modèle pour le brasage pour en assurer la stabilité (avec un revêtement approprié).
4. Eliminer la cire à l'eau chaude, le composite ou la résine à l'aide du chalumeau. Dégraisser si nécessaire.
5. Mettre un peu de flux sur la brasure et sur les surfaces à braser avant de chauffer.
6. Chauffer régulièrement le bloc et les éléments jusqu'à la température de travail de 880°C avec un chalumeau propane/oxygène.
7. La brasure ne doit être appliquée que lorsque la température de travail est atteinte.
8. Laisser refroidir le travail à l'air après brasage.
9. Décaper dans une solution de décapage usuelle.

Verarbeitungsanleitung

WICHTIGE ANGABEN

Schmelzintervall 850 – 880°C
 Arbeitstemperatur 880°C

1. Elemente fixieren mit Wachs, Kunststoff oder lichthärtendes Material.
2. 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.
3. Der Lötblock so klein wie möglich vorbereiten, jedoch mit genügender Stabilität.
4. Wachs mit heissem Wasser ausschwenken, andere Materialien mit der Flamme leicht erwärmen und entfernen. Wenn nötig, entfetten.
5. Vor dem Aufwärmen, Lotflächen und das Lot mit ein wenig Lötpaste benetzen.
6. Lötblock und Lotflächen regelmässig bis auf die nötige Arbeitstemperatur von 880°C aufwärmen.
7. Das Lot wird nur nach Erreichen des Arbeitstemperatur angebracht.
8. Die Arbeit langsam abkühlen lassen.

**YELLOW SOLDER BEFORE BONDING FOR UNIVERSAL ALLOYS
FOR THE ALLOY: PX GOLD LF, PX BIO GOLD**

COMPOSITION IN % :
Au: 72.5, Ag: 10.5, Cu: 11.5, Zn: 3.0

**SALDATURA PRIMARIA GIALLA PER LEGHE UNIVERSALI
PER LA LEGA: PX GOLD LF, PX BIO GOLD**

COMPOSIZIONE IN %:
Au: 72.5, Ag: 10.5, Cu: 11.5, Zn: 3.0

Instructions for use

IMPORTANT DATA

Melting range 850 – 880°C
 Working temperature 880°C

1. The surfaces are held together with wax, resin or composite.
2. The units should be parallel with a gap of 0.1-0.2 mm and a minimum soldering area of 6 mm².
3. Make the soldering block as small as possible with a sufficient rigidity.
4. Eliminate the wax with boiling water, the resin or composite with an open flame. Degrease the contact surfaces if necessary.
5. Apply a flux to the cold surfaces as well as to the solder.
6. Heat the solder block and the surfaces to be soldered to working temperature (880°C).
7. Apply the solder only when the working temperature is reached.
8. Bench cool the solder and remove the soldering block.
9. Pickle with a usual pickling liquid.

Istruzioni d'uso

DATI IMPORTANTI

Intervallo di fusione 850 – 880°C
 Temperatura di lavoro 880°C

1. Incollare gli elementi con della cera, del composito o della resina.
2. 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.
3. Preparare un modello, più piccolo possibile ma con una buona stabilità.
4. Eliminare la cera con acqua bollente, il composito o la resina con l'aiuto del cannello. Sgrassare in seguito.
5. Applicare un poco di flux sulle superfici da saldare fredde e sulla saldatura.
6. Preriscaldare il modello e le superfici da saldare fino alla temperatura di lavoro a 880°C con un cannello propano/ossigeno.
7. Applicare la saldatura solo dopo il raggiungimento della temperatura di lavoro.
8. Togliere il modello e lasciarlo raffreddare lentamente.
9. Decappare come di consueto.