

N° 7120

PX Bond SF


**PX Dental SA**

 Bvd Eplatures 42, c/o PX group  
 CH-2304 La Chaux-de-Fonds

**PX DENTAL**

BLANC ALLIAGE DENTAIRE CÉRAMO MÉTALLIQUE  
 WEISS DENTAL AUFBRENNLEGIERUNGEN  
 BIANCO LEGA DENTALE PER CERAMICA  
 WHITE DENTAL BONDING ALLOY  
 BLANCO ALEACION DENTAL CERAMO-METALICA

**Business address:**

 Champs-Montants 16a  
 CH-2074 Marin

 T. +41(0)32 924 21 20  
 pxdental@pxgroup.com

% = Au: 51.2, Pd: 38.6, In: 8.6, Ga: 1.5, Ru: &lt; 1%

 14.5 g/cm<sup>3</sup>

1180-1300°C

13.8/14.1 µm/m°C

Type 4 selon ISO 22674

**Mode d'emploi**
**Indications :**

Couronnes de tous types, ponts de petite et longue portée, couronne-téléscopes, suprastructures sur implants

**Contre-indications :**

Ne pas utiliser en cas d'hypersensibilité connue à un ou plusieurs métaux contenus dans l'alliage, Éviter les contacts occlusaux et proximaux d'alliages différents. Environnement parodontal défavorable

1. Modelage, alimentation, revêtement
  - Selon les procédés habituels pour les alliages céramo-métalliques.
  - Modelage avec des épaisseurs de paroi supérieures à 0.3 mm.
  - Utiliser uniquement un revêtement à base de liant phosphate.
2. Préchauffage du cylindre
  - Respecter le temps de prise, les paliers de chauffe et les indications du revêtement utilisé.
  - Maintenir le cylindre à 850° C pendant 30-45 min.
3. Creusets et masselottes
  - Utiliser des creusets en céramique.
  - Ajouter au minimum 1/3 d'alliage neuf. L'alliage réutilisé doit être parfaitement propre.
4. Fonte
  - Pour l'alliage PX BOND SF la température indicative de coulée est de 1450° C.
  - L'emploi d'acide borique est recommandé et améliore la qualité de la coulée.
  - Laisser refroidir le moule lentement jusqu'à température ambiante.
5. Traitement de la coulée
  - Démoulage des armatures: par sablage (grains de 50-125 µm).
  - Décaper les éléments après coulée ou après brasage.
  - Dégrossissage et nettoyage: avec fraises extra-fines ou avec meulettes en corindon à liant céramique, sabler avec (grains de 50-125 µm) et nettoyage aux ultrasons ou au jet de vapeur.
6. Oxydation
  - 10 min à 950° C à l'air.
7. Application de la céramique
  - Utiliser les températures et les temps indiqués par le fabricant de la céramique.
  - PX BOND SF est compatible avec les masses de céramique traditionnelles (à haute fusion).
8. Soudure
  - Avant cuisson: utiliser la brasure PX Presold 1110 à 1110° C avec un flux approprié.
  - Après cuisson: utiliser la brasure PX Postsold 800 à 850° C avec un flux approprié.

**Verarbeitungsanleitung**
**Indikationen :**

¼ Kronen, Vollgusskronen, Brücken mit kleine oder grosser Spannweite, Teleskope, Suprastrukturen auf Implantaten

**Anwendungseinschränkung :**

Nicht verwenden bei bekannter Überempfindlichkeit gegen ein oder mehrere in der Legierung enthaltene Metalle, Vermeiden Sie okklusale und proximale Kontakte aus unterschiedlichen Legierungen, Ungünstiges parodontales Umfeld

1. Modellieren, einbetten
  - Nach den allgemein angewandten Grundsätzen für Aufbrennlegierungen.
  - So modellieren, dass eine minimale Endwandstärke von 0.3 mm gesichert ist.
  - Nur Phosphat-gebundene Einbettmassen verwenden.
2. Vorwärmen
  - Einbettmassespezifische Daten (Abbindezeit, usw) respektieren.
  - Vorwärmtemperatur 850° C, diese während mind. 30-45 min halten.
3. Tiegeln, Gusskegel
  - Soll in Keramiktiegel geschmolzen werden.
  - Stets mindestens 1/3 Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.
4. Giessen
  - Gusstemperatur für PX BOND SF: 1450° C.
  - Die Verwendung von kristallisierter Borsäure wird empfohlen.
  - Nach dem Guss die Muffel langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
5. Behandlung des Gusses
  - Ausbetten der Gerüste: durch sorgfältiges Abstrahlen (Korngrösse von 50-125 µm).
  - Elemente nach dem Guss und nach dem Löten abbeizen.
  - Ausarbeiten: mit kreuzverzahnten Fräsern oder mit keramisch gebundenen Edelkorundschleifkörpern. Nochmals sorgfältiges Abstrahlen (Korngrösse von 50-125 µm) und im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.
6. Oxydieren
  - 10 min bei 950° C ohne Vakuum.
7. Verblenden
  - Brandführung nach Empfehlung der Keramik-Hersteller.
  - PX BOND SF ist mit den meisten hochschmelzenden Keramikmassen kompatibel.
8. Löten
  - Vor dem Brand: Lot PX Presold 1110 bei 1110° C verwenden.
  - Nach dem Brand: Lot PX Postsold 800 bei 850° C im Keramikofen verwenden.

**Istruzioni d'uso**
**Indicazioni**

Corone di ogni tipo, Ponti di ogni tipo, corone telescopiche, sovrastruttura per impianti,

**Contraindicazioni**

Non usare in caso di ipersensibilità a uno o più metalli contenuti nella lega, Evitare contatti occlusali e prossimali di leghe diverse. Ambiente parodontale sfavorevole

1. Modellazione, alimentazione, messa in rivestimento
  - Seguire i procedimenti abituali validi per le leghe oro-ceramica.
  - Modellare rispettando uno spessore di pareti minimo di 0.3 mm.
  - Utilizzare solo rivestimenti a base di fosfato.
2. Preriscaldamento
  - Attenersi alle raccomandazioni del fabbricante del rivestimento (tempo di presa, preriscaldamento, ecc).
  - La temperatura di preriscaldamento a 850° C deve essere stabilizzata tra 30 e 45 minuti.
3. Crogioli, materozze
  - Utilizzare solo crogioli in ceramica.
  - Aggiungere almeno 1/3 di lega nuova per ogni fusione. Per riutilizzare la materozza, rimuovere tracce di rivestimento e altri residui.
4. Fusione
  - Per la lega PX BOND SF fissare la temperatura di fusione a 1450° C.
  - Si raccomanda l'impiego di acido borico cristallizzato.
  - Lasciare raffreddare lentamente la fusione a temperatura ambiente.

**5. Trattamento dell' armatura**

- Sabbiare utilizzando sfere di vetro o ossido d'alluminio puro (grani da 50 a 125 µm).
- Decappare gli elementi dopo la colata o prima della saldatura.
- Rifinitura e pulizia: utilizzare punte montate al corindone a legante ceramico. Sabbiare utilizzando sfere di vetro o ossido d'alluminio puro (grani da 50 a 125 µm) e pulire l'armatura con ultrasuoni o con getto di vapore.
- 6. Ossidazione
  - 10 min a 950° C in atmosfera (= senza vuoto).
- 7. Cottura
  - Si raccomanda di realizzare la cottura seguendo le istruzioni del produttore.
  - PX BOND SF è compatibile con tutte le porcellane più diffuse.
- 8. Saldatura
  - Prima della cottura: utilizzare la saldatura PX Presold 1110 a 1110° C con flux.
  - Dopo la cottura: utilizzare la saldatura PX Postsold 800 a 850° C con flux.

## Instructions for use

### Indications

¾ crowns, full crowns, Short and long span bridges, milled telescope crowns, implant suprastructures.

### Contraindications

Do not use in know hypersensitivity to one or several metals contained in the alloy, Avoid occlusal and proximal contacts of different alloys, Unfavorable periodontal environment

#### 1. Waxing up, spruing, investing

- Follow the general prescriptions for casting alloys.
- The ultimate thickness of the cast coping should not be less than 0.3 mm.
- All regular or phosphate-bonded investments for precious metal alloys may be used. For the alloy PX BOND SF we recommend to use the PX Extravest investment.

#### 2. Preheating

- Observe manufacturer's recommendations with regard to setting times, temperature levels, etc.

- Keep the cylinder at 850° C for a soaking period of 30-45 min.

#### 3. Crucibles and casting buttons

- PX BOND SF may be cast in a graphite, quartz or ceramic crucible.
- Add at least 1/3 of new alloy. When remelted casting buttons should be perfectly clean.

#### 4. Melting

- For PX BOND SF casting temperature is 1440° C with a ceramic crucible.
- The use of a pinch of boric acid is recommended.
- Bench cool the casting ring.

#### 5. Treatment of the casting

- Devesting: by blasting (grain size of 50-125 µm).
- Following casting or soldering, the frame may be pickled.
- Finishing: use abrasive grinding points of your choice. Clean the frameworks in an ultrasonic unit or with a steam cleaner.

#### 6. Oxidation

- 10 min without vacuum at 950°C.

#### 7. Porcelain application

- Porcelain applications are subject to the manufacturer's instructions.
- PX BOND SF is compatible with most known porcelain brands. (high fusing).

#### 8. Soldering

- Pre-bond : use PX PRESOLD 1110 at 1110° C with flux.
- Post-bond : use PX POSTSOLD 800 at 850° C with flux.

## Modo de empleo

### Indicaciones

Coronas de todo tipo, puentes de tramo pequeño y grande, coronas telescópicas, supraestructuras para implantes

### Contraindicaciones

No utilizar en caso de conocer la hipersensibilidad a uno o varios metales contenidos en la aleación, Evitar los contactos oclusales y proximales de diferentes aleaciones, Entorno periodontal desfavorable

#### 1. Modelaje, alimentación, revestimiento

- Según los procedimientos habituales para las aleaciones ceramometálicas.
- Modelaje con espesores de pared superiores a 0.3 mm.
- Utilizar solamente un revestimiento a base de fosfato.

Recomendamos para la aleación PX BOND SF el revestimiento rápido PX Extravest.

#### 2. Pre calentamiento del cilindro

- Respetar el tiempo inicial, los aumentos sucesivos de calentamiento y las indicaciones del revestimiento utilizado.

- Mantener el cilindro a 850° C durante 30-45 minutos.

#### 3. Crisoles y mazarotas

- Utilizar crisoles de cerámica.
- Añadir como mínimo 1/3 de aleación nueva. La aleación reutilizada debe estar perfectamente limpia.

#### 4. Colado

- Para la aleación PX BOND SF la temperatura indicativa de colada es de 1450° C.

- Recomendamos el uso de ácido bórico que además mejora la calidad de la colada.

- Dejar enfriar el molde lentamente hasta la temperatura ambiente.

#### 5. Tratamiento de la colada

- Vaciado de las armaduras: por proyección de arena (granos de 50-125 µm).
- Decapar los elementos después de la colada o después de soldar.
- Desbastado y limpiado: con fresas extra finas o con muelas de corindón con aglomerado cerámico, proyectar arena (granos de 50 – 125 µm). Y limpiar con ultrasonidos o chorro de vapor.

#### 6. Oxidación

- 10 min. a 950° C, al aire.

#### 7. Aplicación de la cerámica













- Aplicar las temperaturas y los tiempos indicados por el fabricante de la cerámica.

- PX BOND SF es compatible con las masas de cerámica tradicionales (de alta fusión).

#### 8. Soldaduras

- Antes de cocción: utilizar la soldadura PX Presold 1110 a 1110° C con un flux apropiado.

- Después de cocción: utilizar la soldadura PX Postsold 800 a 850° C con un flux apropiado.

	FR Marquage sur l'emballage / Symboles	DE Kennzeichnungen auf der Verpackung / Symbolen	IT Etichettatura della Confezione / Simboli	EN Labelling on packaging / symbols	ES Etiquetado del embalaje / símbolos
	Fabricant	Hersteller	Fabricante	Manufacturer	Fabricante
	Date de fabrication	Herstellungsdatum	Data de fabbricazione	Manufacturing date	Fecha de fabricación
	Consulter le mode d'emploi : <a href="http://www.pxgroup.com/dentaire/">www.pxgroup.com/dentaire/</a>	Gebrauchsanweisung konsultieren: <a href="http://www.pxgroup.com/de/zahn-technik/">www.pxgroup.com/de/zahn-technik/</a>	Consultare le istruzioni per l'uso: <a href="http://www.pxgroup.com/en/dental">www.pxgroup.com/en/dental</a>	Consult instructions for use: <a href="http://www.pxgroup.com/en/dental">www.pxgroup.com/en/dental</a>	Observe el modo de empleo: <a href="http://www.pxgroup.com/en/dental">www.pxgroup.com/en/dental</a>
	Numéro de catalogue	Katalognummer	Numero di catalogo	Catalogue number	Número de catalogo
	Numéro de lot	Losnummer	Numero di lotto	Batch code	Número de lote
	Quantité	Menge	Quantità	Quantity	Cantidad
	Non stérile	Nicht steril	Non Sterile	Non-sterile	No estéril
	Dispositif Médical	Medizinprodukt	Dispositivo Medico	Medical Device	Producto sanitario
	Identifiant unique des dispositifs	Einmalige Produktkennung	Identificativo unico del dispositivo	Unique Device Identifier	Identificador único del producto
	Représentant autorisé dans l'Union Européenne	Bevollmächtigter Vertreter in der Europäischen Union	Rappresentante autorizzato nella Unione Europea	Authorized representative in the European Union	Representante autorizado en la Unión Europea
	Ne pas réutiliser	Nicht wiederverwenden	Non riutilizzare	Do not re-use	No reutilizar
	Importateur	Importeur	Importatore	Importer	Importador