

N° 7331

PX Gold LF Eco

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

BLANC	ALLIAGE DENTAIRE UNIVERSEL
WEISS	DENTAL UNIVERSALLEGIERUNGEN
BIANCO	LEGA DENTALE UNIVERSAL
WHITE	DENTAL UNIVERSAL ALLOY
BLANCO	ALEACIÓN DENTAL UNIVERSAL

Business address:Champs-Montants 16a
CH-2074 MarinT. +41(0)32 924 21 20
pxdental@pxgroup.com% = Au: 2.0, Pd: 32.9, Ag: 58.0, Zn: 3.5, In: 1.5,
Sn: 2.0, Ru: < 1%10.7 g/cm³
1050-1110°C
16.6/16.9 µm/m°C

Type 3 selon ISO 22674

Mode d'emploi**Indications :**

Inlays à une ou plusieurs facettes, Couronnes de tous types, Ponts de petite ou moyenne portée

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 750° 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 GOLD LF ECO la température indicative de coulée est de 1310°C en creuset céramique.
- 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 800° C sous vide.

7. Application de la céramique

- Utiliser les températures et les temps indiqués par le fabricant de la céramique.
- PX GOLD LF ECO est compatible avec les masses de céramique traditionnelles (à basse fusion).

8. Soudure

- Avant cuisson: utiliser la brasure PX SOLD LF 950 à 950° C avec un flux approprié.
- Après cuisson: utiliser la brasure PX SOLD 700 à 750° C avec un flux approprié.

Verarbeitungsanleitung**Indikationen :**

Ein oder mehrflächige Inlays, ¾ Kronen, Vollgusskronen Brücken mit kleiner oder mittlerer Spannweite.

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 750° C, diese während mind. 30-45 min halten.

3. Tiegeln, Gusskegel

- PX GOLD LF ECO soll in Keramiktiegel geschmolzen werden.
- Stets mindestens 1/3 Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Giessen

- Gusstemperatur für PX GOLD LF ECO: 1310° C im Keramiktiegel.
- 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 800° C unter Vakuum.

7. Verblenden

- Brandführung nach Empfehlung der Keramik-Hersteller.
- PX GOLD LF ECO ist für niederschmelzende Keramikmassen mit hohem Ausdehnungskoeffizient geeignet.

8. Löten

- Vor dem Brand: Lot PX SOLD LF 950 bei 950° C verwenden.
- Nach dem Brand: Lot PX SOLD 700 bei 750° C im Keramikofen verwenden.

Istruzioni d'uso**Indicazioni**

Intarsi MO-MOD-OD, Corone di ogni tipo, Ponti poco stesi

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. Preiscaldamento

- Attenersi alle raccomandazioni del fabbricante del rivestimento (tempo di presa, preiscaldamento, ecc).
- La temperatura di preiscaldamento a 750° C deve essere stabilizzata tra 30 e 45 min.

3. Crogioli, materozze

- La lega PX GOLD LF ECO deve essere colata in 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 GOLD LF ECO fissare la temperatura di fusione a 1310° C per un crogiolo in ceramica.
- 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, sotto vuoto a 800° C.

7. Cottura

- Si raccomanda di realizzare la cottura seguendo le istruzioni del produttore.
- PX GOLD LF ECO è compatibile con tutte le porcellane de bassa fusione più diffuse.

8. Saldatura

- Prima della cottura: utilizzare la saldatura PX SOLD LF 950 a 950° C con flux.
- Dopo la cottura: utilizzare la saldatura PX SOLD 700 a 750° C con flux.

Instructions for use

Indications

Central or multisurface inlays, ¾ crowns, full crowns, Short or middle span bridges

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 bonding alloys.
 - The ultimate thickness of the cast coping should not be less than 0.3 mm.
 - Use only a high-heat phosphate-bonded investment material.
- For the alloy PX GOLD LF ECO 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 750° C for a soaking period of 30-45 min.

3. Crucibles and casting buttons

- The use of a ceramic crucible is recommended.
- Add at least 1/3 of new alloy. When remelted casting buttons should be perfectly clean.

4. Melting

- For PX GOLD LF ECO casting temperature is 1310° C with a ceramic crucible.
- The use of crystallized 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.
- Preparing the framework and cleaning: trim the framework preferably using carbide burs or fine carborundum stones at low speed another blasting (grain size of 50-125 µm) and preceding oxidation clean the frameworks in an ultrasonic unit or with a steam cleaner.

6. Oxidation

- 10min with vacuum at 800° C.

7. Porcelain application

- Porcelain applications are subject to the manufacturers instructions.
- PX GOLD LF ECO is compatible with low fusing ceramics (like Duceragold). Please observe the required coefficient of expansion.

8. Soldering

- Pre-bond: use PX SOLD LF 950 solder at 950° C with a flux.
- Post-bond: use PX SOLD 700 solder at 750° C with a flux.

Modo de empleo

Indicaciones

Inlays-onlays, Coronas de todo tipo, puentes de tramo pequeño

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 GOLD LF ECO 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 750° C durante 30-45 min.

3. Crisoles y mazarotas

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

4. Colado

- Para la aleación PX GOLD LF ECO la temperatura indicativa de colada es de 1310° C en crisol cerámico.
- 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 800° C, con vacío.













7. Aplicación de la cerámica

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

- PX GOLD LF ECO es compatible con las masas de cerámica tradicionales (de baja fusión).

8. Soldadura

- Antes de cocción: utilizar la soldadura PX SOLD LF 950 a 950° C con un flux apropiado.
- Después de cocción: utilizar la soldadura PX SOLD 700 a 750° 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 : www.pxgroup.com/dentaire/	Gebrauchsanweisung konsultieren: www.pxgroup.com/de/zahn-technik/	Consultare le istruzioni per l'uso: www.pxgroup.com/en/dental	Consult instructions for use: www.pxgroup.com/en/dental	Observe el modo de empleo: www.pxgroup.com/en/dental
	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