



## PX Dental SA

Bvd Eplatures 42, c/o PX group  
CH-2304 La Chaux-de-Fonds  
www.pxdental.comUtilisation pour les alliages céramo-métalliques / Geeignet für Edelmetall  
Aufbrennlegierungen  
For precious ceramic alloys / per le leghe per ceramica**Business address:**  
Champs-Montants 16a  
CH-2024 Marin  
T. +41(0)32 924 21 20  
pxdental@pxgroup.com

## BRASURE JAUNE APRES 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*Avant de commencer lisez les "Instructions importantes pour l'utilisation et le traitement des alliages". Les alliages sont des produits à usage professionnel.***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*

## 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 mm<sup>2</sup> 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

## 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*Before you start, read the "Important instructions for use and processing of the Dental Alloys". Alloys are products for professional use only.***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*

## 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 mm<sup>2</sup>.
- 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.

## 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*Bevor Sie beginnen, lesen Sie die "Wichtige Hinweise zur Anwendung und Verarbeitung der Dentallegierungen". Legierungen sind Produkte für den professionellen Einsatz 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*

## 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 mm<sup>2</sup> 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.

## 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*Prima di iniziare, leggere le "Importanti istruzioni per l'uso e la lavorazione delle leghe dentali". Le leghe sono prodotti per uso professionale.***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*

## 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 mm<sup>2</sup>.
- 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. Preiscaldare 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.

	<b>FR</b> Marquage sur l'emballage / Symboles	<b>DE</b> Kennzeichnungen auf der Verpackung / Symbolen	<b>IT</b> Etichettatura della Confezione / Simboli	<b>EN</b> Labelling on packaging / symbols	<b>ES</b> 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