



PX Dental SA

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

Business address:

Champs-Montants 16a
CH-2024 Marin
T. +41(0)32 924 21 20
pxdental@pxgroup.com

Utilisation avec les alliages : / Geeignet für:
For the alloys: / Per le leghe:
PX Gold, PX Inlaygold, PX Ecocast

BRASURE CONVENTIONNELLE JAUNE PALE

Utilisation avec les alliages : :
PX Gold, PX Inlaygold, PX Ecocast

Composition en %
Au: 75, Pd: 0.1, Ag: 3.8, Cu: 10.9, Zn: 3.6, In: 6.6

Mode d'emploi

Valeurs importantes

Intervalle de fusion : 690 – 740°C
Température de travail : 740°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

- Maintenir les éléments avec de la cire, du composite ou de la résine.
- 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).
- Éliminer la cire à l'eau chaude, le composite ou la résine à l'aide du chalumeau. Dégraisser si nécessaire.
- Mettre un peu de flux sur la brasure et sur les surfaces à braser avant de chauffer.
- Chauffer régulièrement le bloc et les éléments jusqu'à la température de travail de 780°C avec un chalumeau propane/oxygène.
- La brasure ne doit être appliquée que lorsque la température de travail est atteinte.
- Laisser refroidir le travail à l'air après brasage.
- Décaper dans une solution de décapage usuelle.

LIGHT-YELLOW CONVENTIONAL SOLDER

For the alloys: :
PX Gold, PX Inlaygold, PX Ecocast

Composition in %
Au: 75, Pd: 0.1, Ag: 3.8, Cu: 10.9, Zn: 3.6, In: 6.6

Instructions for use

Important data

Melting range: 690 – 740°C
Working temperature: 740°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
Attention: this product contains nickel which may have allergizing effects or provoke localised reactions. Please consider the use of the product and the particular sensitivity of the patient.*

- The surfaces are held together with wax, resin or composite.
- 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.
- Eliminate the wax with boiling water, the resin or composite with an open flame. Degrease the contact surfaces if necessary.
- Apply a flux to the cold surfaces as well as to the solder.
- Heat the solder block and the surfaces to be soldered to working temperature (780°C).
- Apply the solder only when the working temperature is reached.
- Bench cool the solder and remove the soldering block.
- Pickle with a usual pickling liquid.

HELLGELBES KONVENTIONNELLES LOT

Geeignet für: :
PX Gold, PX Inlaygold, PX Ecocast

Zusammensetzung in %
Au: 75, Pd: 0.1, Ag: 3.8, Cu: 10.9, Zn: 3.6, In: 6.6

Verarbeitungsanleitung

WICHTIGE ANGABEN

Schmelzintervall: 690 – 740°C
Arbeitstemperatur: 740°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

- Elemente fixieren mit Wachs, Kunststoff oder lichterhärtendes Material.
- 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.
- Wachs mit heissem Wasser ausschwenken, andere Materialien mit der Flamme leicht erwärmen und entfernen. Wenn nötig, entfetten.
- Vor dem Aufwärmen, Lotflächen und das Lot mit ein wenig Lötpaste benetzen.
- Lötblock und Lotflächen regelmäßig bis auf die nötige Arbeitstemperatur von 780°C aufwärmen.
- Das Lot wird nur nach Erreichen der Arbeitstemperatur angebracht.
- Die Arbeit langsam abkühlen lassen.
- Abbeizen mit einem herkömmlichen Abbeizmittel

SALDATURA CONVENZIONALE GIALLA CHIARA

Per le leghe: :
PX Gold, PX Inlaygold, PX Ecocast

Composizione in %
Au: 75, Pd: 0.1, Ag: 3.8, Cu: 10.9, Zn: 3.6, In: 6.6

Istruzioni d'uso

Dati importanti













Intervallo di fusione : 690 – 740°C
Temperatura di lavoro : 740°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
Attenzione: il prodotto contiene nichel e può, in alcuni casi, provocare allergie o reazioni locali. Si consiglia di considerare l'utilizzo preciso del prodotto e la eventuale sensibilità del paziente.*

- Incollare gli elementi con della cera, del composito o della resina.
- 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.
- Eliminare la cera con acqua bollente, il composito o la resina con l'aiuto del cannello. Sgrassare in seguito.
- Applicare un poco di flux sulle superfici da saldare fredde e sulla saldatura.
- Preriscaldare il modello e le superfici da saldare fino alla temperatura di lavoro a 780°C con un cannello propano/ossigeno.
- Applicare la saldatura solo dopo il raggiungimento della temperatura di lavoro.
- Togliere il modello e lasciarlo raffreddare lentamente.
- Decappare come di consueto.

| | 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 |