



PX Dental SA

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

Brasure pour travaux combinés entre un alliage
à base d'or et un alliage NI-CR ou CO-CR
Lot für kombinierte Arbeit zwischen eine
goldlegierung und eine NI-CR oder CO-CR legierung
Solder for combined works between a gold based
alloy and a NI-CR or CO-CR alloy
Saldatura per lavori combinati fra leghe a base
di oro e leghe NI-CR o CO-CR

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

Brasure pour travaux combinés entre un alliage à base d'or et un alliage NI-CR ou CO-CR

Composition en %
Pd: 30.0, Ag: 46.0, Cu: 24.0

Mode d'emploi

Valeurs importantes

Intervalle de fusion : 860 – 940°C
Température de travail : 940°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 940°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.

Solder for combined works between a gold based alloy and a NI-CR or CO-CR alloy

Composition in %
Pd: 30.0, Ag: 46.0, Cu: 24.0

Instructions for use

Important data

Melting range: 860 – 940°C
Working temperature: 940°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 (940°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.

Lot für kombinierte Arbeit zwischen eine goldlegierung und eine NI-CR oder CO-CR legierung

Zusammensetzung in %
Pd: 30.0, Ag: 46.0, Cu: 24.0

Verarbeitungsanleitung

WICHTIGE ANGABEN

Schmelzintervall: 860 – 940°C
Arbeitstemperatur: 940°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 ausschwemmen, 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 940°C aufwärmen.
- Das Lot wird nur nach Erreichen der Arbeitstemperatur angebracht.
- Die Arbeit langsam abkühlen lassen.
- Abbeizen mit einem herkömmlichen Abbeizmittel

Saldatura per lavori combinati fra leghe a base di oro e leghe NI-CR o CO-CR

Composizione in %
Pd: 30.0, Ag: 46.0, Cu: 24.0

Istruzioni d'uso

Dati importanti













Intervallo di fusione : 860 – 940°C
Temperatura di lavoro : 940°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 940°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