

PX DENTAL SA

CH-2300 LA CHAUX-DE-FONDS

T. +41 (0)32 922 65 00

F. +41 (0)32 922 65 04

**LEGA DENTALE PER CERAMICA AD ELEVATO
CONTENUTO AUREO, BIANCA, EXTRA-DURA
INDICATA PER CORONE E PONTI**

COMPOSIZIONE:

**Au: 75, Pd: 18.5, Ag: 1.5,
In: 2, Sn: 2; Cu, Zn, Ir, Ru: < 1%**

Istruzioni d'uso

DATI IMPORTANTI

Intervallo di fusione	1120-1240° C
Durezza dopo la cottura	240 HV5
Coefficiente di dilatazione	14.1 / 14.4 µm/m° C
Densità	16.1 g/cm ³
Temperatura di preriscaldamento	850° C
Temperatura di fusione	1390/1440° C

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 20 e 45 min.

3. Crogioli, materozze

- La lega PX PREMIUM C può essere colata in crogioli in ceramica o in grafite.
- 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 PREMIUM C fissare la temperatura di fusione a 1390° C per un crogiolo in grafite e a 1440° 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. Pulire l'armatura con ultrasuoni o con getto di vapore.

6. Ossidazione

- 10 min, con vuoto a 950° C.

7. Cottura

- Si raccomanda di realizzare la cottura seguendo le istruzioni del produttore.
- PX PREMIUM C è compatibile con tutte le porcellane più diffuse.

8. Saldatura

- Prima della cottura: utilizzare la saldatura PX Presold 1100 a 1100° C con flux.
- Dopo la cottura: utilizzare la saldatura PX Postsold 800 a 800° C con flux.

Produzione

PX DENTAL SA

Rue Numa-Droz 150, 2300 La Chaux-de-Fonds, Svizzera

Indirizzo in Europa
PX Deutschland GmbH
Sonnenbergstrasse 17a
70184 Stuttgart, Deutschland

Distribuzione esclusiva in Italia
RIVA/PRIMARDENT
Via A. Saffi 15, 20123 Milano, Italia
Tel. 800 268529

