

**PX ECOCAST PLUS****PXDENTAL SA**
CH-2300 LA CHAUX-DE-FONDS

| | |
|--------|--------------------------------|
| BLANC | ALLIAGE DENTAIRE CONVENTIONNEL |
| WEISS | DENTAL GUSSLEGIERUNGEN |
| BIANCO | LEGA DENTALE CONVENZIONALE |
| WHITE | DENTAL CASTING ALLOY |
| BLANCO | ALEACIÓN DENTAL CONVENCIONAL |

%= Au: 2.0, Pd: 23.9, Ag: 69.0, In: 3.0, Zn: 2.0, Ru : < 1%

10.5 g/cm²
1010-1095° C
180 HV1

ISO 8891

Fabriquée par / Hergestellt von / Fabricato da /
Made by / Fabricado por

PX DENTAL SA

Rue Numa-Droz 150, 2300 La Chaux-de-Fonds
T. +41 (0)32 924 21 20 F +41 (0)32 924 21 29

www.pxdental.com

PXDENTAL SA
CH-2300 LA CHAUX-DE-FONDS

Mode d'emploi

Mise en garde : Nous attirons l'attention de nos clients que vue la teneur élevée en argent de cet alliage, des phénomènes de ternissement peuvent survenir en bouche.

1. Modelage, alimentation, revêtement

- Selon les procédés habituels pour les alliages conventionnels.
- Modelage avec des épaisseurs de paroi supérieures à 0.3 mm.
- Utiliser un revêtement à base de cristobalite ou 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 680° C pendant 30-45 min.

3. Creusets et masselottes

- Doit être coulé en creuset céramique.
- Ajouter au minimum 1/3 d'alliage neuf. L'alliage réutilisé doit être parfaitement propre.

4. Fonte

- Pour l'alliage PX ECOCAST PLUS la température indicative de coulée est de 1295° C en creuset céramique.
- L'emploi de Borax 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  m).
- D caprer les éléments après coulée ou après brasage.
- Dégrossissage et nettoyage: utiliser les pointes montées (abrasifs) habituelles. Nettoyage aux ultrasons ou au jet de vapeur.

6. Polissage

- Pr polir à l'aide d'un polissoir   gomme; puis polir avec une brosse douce, un feutre ou un polissoir en coton. Pour le poli brillant final, utiliser une brosse douce ou un polissoir en coton avec un peu de pâte à polir ou du blanc de Troyes mouillé à l'eau.

7. Soudure

- Utiliser la brasure PX SOLD 830 jaune à 830° C avec un chalumeau propane/air et avec un décapant approprié.
- Utiliser la brasure PX SOLD 780 jaune à 780° C avec un chalumeau propane/air et avec un d capant approprié.

Verarbeitungsanleitung

Wichtig: Wir weisen unsere Kunden darauf hin, dass diese Legierung aufgrund des relativ hohen Silberanteils im Mund m glichlicherweise anlaufen kann.

1. Modellieren, einbetten

- Nach den allgemein angewandten Grundsätzen für Gusslegierungen.
- So modellieren, dass eine minimale Endwandst rke von 0.3 mm gesichert ist.
- Für den Edelmetallguss empfohlene Einbettmassen verwenden.

2. Vorwärmen

- Einbettmassespezifische Daten (Abbindezeit, usw) respektieren.
- Stets mindestens 1/3 Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

3. Tiegel, Gusskegel

- PX ECOCAST PLUS soll in Keramiktiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens 1/3 Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Giessen

- Gusstemperatur für PX ECOCAST PLUS: 1295° C im Keramiktiegel.
- Im Keramiktiegel geschmolzen muss zum Aufschmelzen Borax verwendet werden.
- Nach dem Guss die Muffel langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

5. Behandlung des Gusses

- Ausbetten der Gerüste: durch Abstrahlen (Korngrösse von 50 - 125  m).
- Elemente nach dem Guss und nach dem Löten abbeizen.
- Ausarbeiten: nach herkommlicher Art mit den dafür bevorzugten Schleifkörpern. Im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

6. Polieren

- Vorpolieren: mit Gummipolierer. Polieren: mit weicher Bürste und Filz. Hochglanzpolitur: mit weicher Bürste und Schwabbel unter Verwendung einer geeigneten Polierpaste.

7. Löten

- Lot PX SOLD 830, gelb, bei 830° C mit einem Propan/Sauerstoffbrenner und einem Flussmittel verwenden.
- Lot PX SOLD 780, gelb, bei 780° C mit einem Propan/Sauerstoffbrenner und einem Flussmittel verwenden.

Istruzioni d'uso

Avvertenza: avvisiamo i nostri clienti che, visto l'alto tenore di Argento in questa lega, potrebbero manifestarsi in bocca fenomeni di annerimento:

1. Modellazione, alimentazione, messa in rivestimento

- Seguire i procedimenti abituali validi per le leghe convenzionali.
- Modellare rispettando uno spessore di pareti minimo di 0.3 mm.
- Utilizzare rivestimenti indicati per la fusione delle leghe convenzionali.

2. Preriscaldamento

- Attenersi alle raccomandazioni del fabbricante del rivestimento (tempo di presa, preriscaldamento, ecc).
- La temperatura di preriscaldamento a 680° C deve essere stabilizzata tra 30 e 45 minuti.

3. Crogioli, materozze

- La lega PX ECOCAST PLUS 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 ECOCAST PLUS fissare la temperatura di fusione a 1295° C per un crogiolo in ceramica.
- Utilizzare solo rivestimenti a base di fosfato.

5. Trattamento dell'armatura

- Sabbiare utilizzando sfere di vetro o ossido d'alluminio puro (grani da 50 a 125  m).
- Decappare gli elementi dopo la colata o prima della saldatura.
- Rifinitura: utilizzare punte montate al corindone a legante ceramico.

6. Pulizia

- Prepulire con l'aiuto di una gomma, passare poi con una spazzola morbida, o un panno imbevuto di pasta apposita. Per ottenere una superficie brillante, utilizzare una spazzola morbida o un panno di cotone.

7. Saldatura

- Utilizzare la saldatura PX SOLD 830, giallo a 830° C con un cannello propano/ossigeno e con un decappante.
- Utilizzare la saldatura PX SOLD 780, giallo a 780° C con un cannello propano/ossigeno e con un decappante.

Instructions for use

Warning: We advert to our customers that due the high percentage of Silver in this alloy, tarnishing phenomena can occur in mouth.

1. Waxing up, spruing, investing

- Follow the general prescriptions for casting alloys.
- The ultimate thickness of the cast coping should not be less than 0.3 mm.
- All regular or phosphate-bonded investments for precious metal alloys may be used. For the alloy PX ECOCAST PLUS 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 680° C for a soaking period of 30-45 min.

3. Crucibles and casting buttons

- PX ECOCAST PLUS must be cast in a ceramic crucible.
- Add at least 1/3 of new alloy. When remelted casting buttons should be perfectly clean.

4. Melting

- For PX ECOCAST PLUS casting temperature is 1295° C with a ceramic crucible.
- The use of a pinch of Borax 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.
- Finishing : use abrasive grinding points of your choice. Clean the frameworks in an ultrasonic unit or with a steam cleaner.

6. Polishing

- For best prepolishing results use soft brushes, felts and cotton wheels with a diamond paste. For final high polish use a polishing paste or "whiting chalk" mixed with water on soft brushes or cotton wheels.

7. Soldering

- Apply the solder PX SOLD 830, yellow, at 830° C using a propane/oxygen torch and a pickling paste.
- Apply the solder PX SOLD 780, yellow, at 780° C using a propane/oxygen torch and a pickling paste.

Modo de empleo

Advertencia : Debido al contenido elevado de plata de esta aleación, fenómenos de descoloración pueden producirse después que la prótesis sea colocada en boca,

1. Modelaje, alimentación, revestimiento

- Según los procedimientos habituales para las aleaciones convencionales.
- Modelaje con espesores de pared superiores a 0.3 mm.
- Utilizar solamente un revestimiento a base de cristobalito o a base de fosfato. Recomendamos para la aleación PX ECOCAST PLUS 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 680° C durante 30-45 minutos.

3. Crisoles y mazarotas

- Debe hacerse la colada en crisoles de cerámica.
- Añadir como mínimo 1/3 de aleación nueva. La aleación reutilizada debe estar perfectamente limpia.

4. Colado

- Para la aleación PX ECOCAST PLUS la temperatura indicativa de colada es de 1295° 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 abrasivos habituales. Limpieza con ultrasonidos o con chorro de vapor.

6. Pulido

- Pulido previo con pulidora de goma; después pulir con cepillo suave o fieltro o una pulidora de algodón. Para el pulido brillante final, utilizar un cepillo suave o una pulidora de algodón con un poco de pasta de pulir o blanco de Troya humedecido con agua.

7. Soldadura

- Utilizar la soldadura PX SOLD 830 amarilla a 830° C con un soplete propano/aire y decapante apropiado.
- Utilizar la soldadura PX SOLD 780 amarilla a 780° C con soplete propano/aire y un decapante apropiado (de alta fusión).

Fabriqué par / Hergestellt von / Fabbriato da / Made by / Fabricado por

PX DENTAL SA

Rue Numa-Droz 150, CH-2300 La Chaux-de-Fonds
Switzerland

T. +41 (0)32 924 21 20 F +41 (0)32 924 21 29

www.pxdental.com