

**PX GOLD SUPRA**

CE 1250

**PX DENTAL SA**
CH-2300 LA CHAUX-DE-FONDS

JAUNE	ALLIAGE DENTAIRE UNIVERSEL
GELB	DENTAL UNIVERSALLEGIERUNGEN
GIALLO	LEGA DENTALE UNIVERSAL
YELLOW	DENTAL UNIVERSAL ALLOY
AMARILLO	ALEACIÓN DENTAL UNIVERSAL

% = Au: 73.0, Pt: 3.0, Pd: 6.5, Ag: 14.0, Zn: 2.8, Ir, Sn: <1%**16.1 g/cm³****1030-1080° C****16.3/16.6 µm/m° C****ISO 9693 / 1562**Fabriqué 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.px dental.com

PX DENTAL SA
CH-2300 LA CHAUX-DE-FONDS

Mode d'emploi

1. Modelage, alimentation, revêtement

- Selon les procédés habituels pour les alliages céramo-métalliques.
- Modelage avec des épaisseurs de paroi supérieures à 0.3 mm.
- Utiliser uniquement un revêtement 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 750° C pendant 30-45 min.

3. Creusets et masselottes

- Peut être coulé en creusets graphite ou en céramique.
- Ajouter au minimum 1/3 d'alliage neuf. L'alliage réutilisé doit être parfaitement propre.

4. Fonte

- Pour l'alliage PX GOLD SUPRA la température indicative de coulée est de 1230° C en creuset graphite et de 1280° C en creuset céramique.
- L'emploi d'acide borique 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 µm).
- Décaper les éléments après coulée ou après brasage.
- Dégrossissage et nettoyage: avec fraises extra-fines ou avec meulettes en corindon à liant céramique, sabler avec (grains de 50-125 µm) et nettoyage aux ultrasons ou au jet de vapeur.

6. Oxydation

- 10 min à 800° C sous vide.

7. Application de la céramique

- Utiliser les températures et les temps indiqués par le fabricant de la céramique.
- PX GOLD SUPRA est compatible avec les masses de céramique traditionnelles (à basse fusion).

8. Soudure

- Avant cuisson: utiliser la brasure PX SOLD LF 950 à 950° C avec un flux approprié.
- Après cuisson: utiliser la brasure PX SOLD 700 à 750° C avec un flux approprié.

Verarbeitungsanleitung

1. Modellieren, einbetten

- Nach den allgemein angewandten Grundsätzen für Aufbrennlegierungen.
- So modellieren, dass eine minimale Endwandstärke von 0.3 mm gesichert ist.
- Nur Phosphat-gebundene Einbettmassen verwenden.

2. Vorwärmen

- Einbettmassespezifische Daten (Abbindezeit, usw) respektieren.
- Vorwärmtemperatur 750° C, diese während mind. 30-45 min halten.

3. Tiegel, Gusskegel

- PX GOLD SUPRA kann in Graphit- und Keramiktiegeln geschmolzen werden.
- Stets mindestens 1/3 Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

4. Giessen

- Gusstemperatur für PX GOLD SUPRA: 1230° C im Graphittiegel, 1280° C im Keramiktiegel.
- Die Verwendung von kristallisierter Borsäure wird empfohlen.
- Nach dem Guss die Muffel langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

5. Behandlung des Gusses

- Ausbetten der Gerüste: durch sorgfältiges Abstrahlen (Korngrösse von 50-125 µm).
- Elemente nach dem Guss und nach dem Löten abbeizen.
- Ausarbeiten: mit kreuzverzahnten Fräsern oder mit keramisch gebundenen Edelkorundschleifkörpern. Nochmals sorgfältiges Abstrahlen (Korngrösse von 50-125 µm) und im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

6. Oxydieren

- 10 min bei 800° C unter Vakuum.

7. Verblenden

- Brandführung nach Empfehlung der Keramik-Hersteller.
- PX GOLD SUPRA ist für niederschmelzende Keramikmassen mit hohem Ausdehnungskoeffizient geeignet.

8. Löten

- Vor dem Brand: Lot PX SOLD LF 950 bei 950° C verwenden.
- Nach dem Brand: Lot PX SOLD 700 bei 750° C im Keramikofen verwenden.

Istruzioni d'uso

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 750° C deve essere stabilizzata tra 30 e 45 min.

3. Crogioli, materozze

- La lega PX GOLD SUPRA 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 GOLD SUPRA fissare la temperatura di fusione a 1230° C per un crogiolo in grafite e a 1280° 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. Sabbiare utilizzando sfere di vetro o ossido d'alluminio puro (grani da 50 a 125 µm) e pulire l'armatura con ultrasuoni o con getto di vapore.

6. Ossidazione

- 10, sotto vuoto a 800° C.

7. Cottura

- Si raccomanda di realizzare la cottura seguendo le istruzioni del produttore.
- PX GOLD SUPRA è compatibile con tutte le porcellane de bassa fusione più diffuse.

8. Saldatura

- Prima della cottura: utilizzare la saldatura PX SOLD LF 950 a 950° C con flux.
- Dopo la cottura: utilizzare la saldatura PX SOLD LF 700 a 750° C con flux.

1. Waxing up, spruing, investing

- Follow the general prescriptions for bonding alloys.
- The ultimate thickness of the cast coping should not be less than 0.3 mm.
- Use only a high-heat phosphate-bonded investment material. For the alloy PX GOLD SUPRA 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 750° C for a soaking period of 30-45 min.

3. Crucibles and casting buttons

- May be cast in a graphite or ceramic crucible.
- Add at least 1/3 of new alloy. When remelted casting buttons should be perfectly clean.

4. Melting

- For PX GOLD SUPRA casting temperature is 1230° C with a graphite crucible, 1280° C with a ceramic crucible.
- The use of crystallized boric acid 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.
- Preparing the framework and cleaning: trim the framework preferably using carbide burs or fine carborundum stones at low speed another blasting (grain size of 50-125 µm) and preceding oxidation clean the frameworks in an ultrasonic unit or with a steam cleaner.

6. Oxidation

- 10 min with vacuum at 800° C.

7. Porcelain application

- Porcelain applications are subject to the manufacturers instructions.
- PX GOLD SUPRA is compatible with low fusing ceramics (like Duceragold). Please observe the required coefficient of expansion.

8. Soldering

- Pre-bond: use PX SOLD LF 950 solder at 950° C with a flux.
- Post-bond: use PX SOLD 700 solder at 750° C with a flux.

1. Modelaje, alimentación, revestimiento

- Según los procedimientos habituales para las aleaciones ceramometálicas.
- Modelaje con espesores de pared superiores a 0.3 mm.
- Utilizar solamente un revestimiento a base de fosfato. Recomendamos para la aleación PX GOLD SUPRA el revestimiento rápido PX Extravest.

2. Precalentamiento del cilindro

- Respetar el tiempo inicial, los aumentos sucesivos de calentamiento y las indicaciones del revestimiento utilizado.
- Mantener el cilindro a 750° C durante 30-45 min.

3. Crisoles y mazarotas

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

4. Colado

- Para la aleación PX GOLD SUPRA la temperatura indicativa de colada es de 1230° C en crisol de grafito, de 1280° 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 fresas extra finas o con muelas de corindón con aglomerado cerámico, proyectar arena (granos de 50 - 125 µm). Y limpiar con ultrasonidos o chorro de vapor.

6. Oxidación

- 10 min. a 800° C, con vacío.

7. Aplicación de la cerámica

- Aplicar las temperaturas y los tiempos indicados por el fabricante de la cerámica.
- PX GOLD SUPRA es compatible con las masas de cerámica tradicionales (de baja fusión).

8. Soldadura

- Antes de cocción: utilizar la soldadura PX SOLD LF 950 a 950° C con un flux apropiado.
- Después de cocción: utilizar la soldadura PX SOLD 700 a 750° C con un flux apropiado.