

Blanc Alliage dentaire céramo-metallique à base de Co-Cr,
Weiss Dental-Aufbrennlegierung auf Co-Cr-Basis
White Dental bonding alloy base Co-Cr
Blanco Aleación ceramo-metalica a base de Co-Cr

% = Co 60.5; Cr 28.0 ; W 9.0, Si 1.5 : <1% Mn, N, Nb

8.6 g/cm³

1320 – 1420°C

270 – 290 HV1

14.1 / 14.4 µm/m° C

ISO 22674 & 9693

Verarbeitungsanleitung

Extra-hohe Festigkeit, für Metallkeramik-Arbeiten und Modellgussprothesen. Nickel-, beryllium- und Cadmium frei.

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.

Vorwärmen

Einbettmassespezifische Daten (Abbindezeit, usw) respektieren.
Vorwärmtemperatur **950° C während mind.30-60 min** halten. Die Einwirkzeit hängt von der verwendeten Muffelgröße ab.

Tiegel, Gusskegel

PX C60 soll in Keramiktiegeln geschmolzen werden.

Wiederverwendung von Gusskegeln

Durch die Aufschmelzung der Legierung verliert diese auf natürlichem Wege Bestandteile (Verdampfung), welche die Bindung der Keramikmasse an das Metall garantiert. Durch das Aufschmelzen reduzieren sich diese Legierungsbestandteile erheblich, so dass die Haftung zur Keramik gemindert wird.

Es empfiehlt sich daher, nur Neumaterial zu verwenden.

Giessen

Hochfrequenzverfahren

Nach dem Zusammenfallen des letzten Gussstückes warten, bis die Oxidhaut aufzureissen beginnt, **dann Gießprozess sofort auslösen.**

Offene Flammenaufschmelzung: Es dürfen nur Brenner mit Duschkopf eingesetzt werden, d. h. die Mitte der Flamme muss auf ein breites Umfeld verteilt werden.

Schmelztiegel ohne Metall vorwärmen. Bei Aufschmelzen mit der offenen Flamme bildet sich nach dem Zusammenfallen des letzten Gussstückes eine Oxidhaut. So lange aufschmelzen, bis sich das Gussmetall unter der Oxidhaut durch den Flammendruck sichtbar bewegen lässt.

Gießvorgang auslösen, bevor die Oxidhaut aufreißt.

Vakuum-Druckguss: Anweisung des Geräteherstellers beachten!

Die Muffel langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Behandlung des Gusses

Ausbetten der Gerüste: durch sorgfältiges Abstrahlen (Korngrösse von 200-500 µm).

Ausarbeiten: mit kreuzverzahnten Fräsern oder mit keramisch gebundenen Korundschleifkörpern. Hartmetallfräsen oder Diamantschleifern. Im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

Oxidbrand

Ein Oxidbrand ist bei **PX Co60** nicht notwendig. Wird ein Oxidbrand nach Angaben des Keramikherstellers zur visuellen Kontrolle der Gerüstkonditionierung durchgeführt, ist das Oxid mit Einwegstrahlmittel Aluminiumoxid, Körnung 125–250 µm, abzustreichen und die Oberfläche erneut zu reinigen.

Verblenden

Brandführung nach Empfehlung der Keramik-Hersteller.

PX C60 ist mit den meisten hochschmelzenden Keramikmassen kompatibel.

Laserschweißen:

PX C60 ist eine kohlenstofffreie Legierung mit optimaler Laserschweißbarkeit.

Blanc Alliage dentaire céramo-metallique à base de Co-Cr,
Weiss Dental-Aufbrennlegierung auf Co-Cr-Basis
White Dental bonding alloy base Co-Cr
Blanco Aleación ceramo-metalica a base de Co-Cr

% = Co 60.5; Cr 28.0 ; W 9.0, Si 1.5 : <1% Mn, N, Nb

8.6 g/cm³

1320 – 1420°C

270 – 290 HV1

14.1 / 14.4 µm/m° C

ISO 22674 & 9693

Mode d'emploi

Alliage extra dur, pour travaux céramo-métalliques et squelettés
Ne contient pas nickel, béryllium ni cadmium

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

Préchauffage du cylindre

Respecter le temps de prise, les paliers de chauffe et les indications du revêtement utilisé.
Maintenir le cylindre à **950° C pendant 30-60 min.**
La durée du palier est en fonction de la taille du cylindre utilisé.

Creusets et masselottes

PX C60 doit être coulée avec creusets en céramique.

Réutilisation des masselottes de coulée

La fusion de l'alliage entraîne la perte d'une partie des éléments. **Il est donc recommandé de utiliser que du matériau neuf.**

Fonte

Fronde à induction : Après le déchirement de la pellicule d'oxyde, **attendre 1–2 sec. puis déclencher la centrifugation.**

Fusion au chalumeau : N'utiliser que des chalumeaux à tête large (en arrosoir), de manière à obtenir une flamme à large spectre.

Préchauffer le creuset sans métal. Lors d'une fusion au chalumeau, il se forme, après effondrement des derniers plots, une pellicule d'oxyde. Prolonger la fusion jusqu'à obtention d'une masse de métal liquide se laissant déplacer sous cette pellicule.

Déclencher la centrifugation avant sa déchirure.

Coulée sous vide et sous pression : Respecter les prescriptions du fabricant !

Laisser refroidir le moule lentement jusqu'à température ambiante.

Traitement de la coulée

Démoulage des armatures: par sablage (grains de 200-500 µm).

Dégrossissage avec des pierres de corindon à liant céramique, des fraises en carbure de tungstène ou des meules en diamant. Nettoyage aux ultrasons ou au jet de vapeur.

Oxydation

Avec **PX C60** une oxydation préalable n'est pas nécessaire Si elle a toutefois lieu, conformément aux indications du fabricant de céramique, elle devra être suivie d'un sablage, (oxyde d'aluminium 125 et 250 µm) et d'un nouveau nettoyage.

Application de la céramique

Utiliser les températures et les temps indiqués par le fabricant de la céramique.

PX C60 est compatible avec les masses de céramique traditionnelles (à haute fusion).

Soudure au laser :

PX C60 est un alliage exempt de carbone. Il est donc particulièrement bien adapté à la soudure au laser.



Blanc Alliage dentaire céramo-metallique à base de Co-Cr,
 Weiss Dental-Aufbrennlegierung auf Co-Cr-Basis
 White Dental bonding alloy base Co-Cr
 Blanco Aleación ceramo-metalica a base de Co-Cr

% = Co 60.5; Cr 28.0 ; W 9.0, Si 1.5 : <1% Mn, N, Nb

8.6 g/cm³

1320 – 1420°C

270 – 290 HV1

14.1 / 14.4 µm/m° C

ISO 22674 & 9693

Instructions for Use

Alloy extra hard, for Crown & bridge technique and for cast partial dental frames. Free of nickel, beryllium and cadmium.

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.

Preheating

Observe manufacturer's recommendations with regard to setting times, temperature levels, etc.
 Keep the cylinder at 950° C for a soaking period 30 – 60 min depending on ring size.

Crucibles and casting buttons

Use a ceramic crucible

Casting buttons Through the melting of the alloy, part of the elements is lost.

Only new material should be used.

Melting

Induction casting machine: Allow for 1–2 seconds after the oxide layer has cracked open, then release the centrifuge.

Melting with an open flame (torch): Only torches with „multi orifice heads“ must be used, meaning that the heat must cover the largest possible area of the alloy being melted. Preheat the crucible in the furnace without alloy. When melting with a torch an oxide layer builds up over the coalesced ingots. Continue heating, until the alloy can be visibly moved by the flame under the oxide layer. **Release centrifuge before oxide layer breaks open.**
 Bench cool the casting ring.

Treatment of the casting

Divesting: by blasting (grain size of 200-500 µm).

Finishing: use abrasive grinding points of your choice. Grind with ceramic bonded abrasive stones, tungsten-carbide and/or sintered diamond burs. Clean the frameworks in an ultrasonic unit or with a steam cleaner.

Oxidation

With **PX C60** an oxidation process is not required. If the manufacturer of the ceramic specifies, the oxide should be removed. Blasting (grain size of 125-250 µm) and the surface should be cleaned again.

Porcelain application

Porcelain applications are subject to the manufacturers instructions.

PX C60 is compatible with most known porcelain brands (high fusing).

Laser welding:

PX C60 is a carbon free alloy, very suitable for laser welding, due to their very low carbon contents.



Blanc Alliage dentaire céramo-metallique à base de Co-Cr,
 Weiss Dental-Aufbrennlegierung auf Co-Cr-Basis
 White Dental bonding alloy base Co-Cr
 Blanco Aleación ceramo-metalica a base de Co-Cr

% = Co 60.5; Cr 28.0 ; W 9.0, Si 1.5 : <1% Mn, N, Nb

8.6 g/cm³

1320 – 1420°C

270 – 290 HV1

14.1 / 14.4 µm/m° C

ISO 22674 & 9693

Modo de empleo

Aleación extra dura, para todos los trabajos ceramo-metalicos y esqueléticos. No contiene níquel, berilio ni cadmio.

Modelaje, alimentación, revestimiento

Según los procedimientos habituales para las aleaciones ceramicas.
 Modelar el espesor de la pared, superior a 0.3 mm.
 Recomendamos utilizar solamente un revestimiento a base de fosfato.

Precalentamiento del cilindro

Respetar el tiempo inicial, los aumentos sucesivos de calentamiento y las indicaciones del revestimiento utilizado.

Mantener el cilindro a 950° C durante 30-60 min. dependiendo del tamaño del cilindro

Crisoles y mazarotas

Utilizar solo crisoles de cerámica.

Reutilización de mazarotas Al fundir la aleación, se pierde una parte de los elementos.

Por lo tanto, se recomienda utilizar únicamente material nuevo.

Colado

Con alta frecuencia : Después de que se rompa la capa protectora de óxido esperar 1 hasta 2 segundos antes de iniciar la centrifugación.

Fusión con llama abierta: Deben ser utilizados sólo sopletes con cabeza de ducha es decir, el centro de la llama debe presentar una extensión amplia. Precalentar el crisol sin metal. Al fundir con llama abierta después de hundirse el último cilindro de metal se forma una capa protectora antioxidante. Seguir calentando hasta que se note que se mueve el metal bajo la capa protectora mediante la presión de la llama. **Iniciar la centrifugación antes de que la citada capa se rompa o sea atravesada por la llama.**
 Dejar enfriar el molde lentamente hasta la temperatura ambiente.

Tratamiento de la colada

Vaciado de las armaduras: por proyección de arena (200-500 µm).

Recortar, repasar, desbastar con piedras de corindón con aglutinación cerámica, fresas de tungsteno o fresas de diamante sinterizado. Limpieza con ultrasonidos o con chorro de vapor.

Oxidación

La oxidación no es necesaria con **PX C60**. Si se realiza oxidación según las indicaciones del fabricante de la cerámica, el óxido debe ser arenado (125 – 250 µm), volver a limpiar la superficie luego de este proceso

Aplicación de la cerámica

Aplicar las temperaturas y los tiempos indicados por el fabricante de la cerámica.

PX C60 es compatible con las masas de cerámica tradicionales (de alta fusión).

Soldadura con láser:

PX C60 es una aleación que no contiene carbono y por eso óptimamente apropiada para ser soldada con láser.

FR	DE	IT	EN	ES
Marquages sur l'emballage/symbols	Kennzeichnungen auf der Verpackung/Symbole	Etichettatura della confezione/simboli	Labeling on packaging/symbols	Etiquetado del embalaje/símbolos
Fabricant	Hersteller	Fabbricante	Manufacturer	Fabricante
Consulter le mode d'emploi www.px dental.com	Gebrauchsanweisung beachten www.px dental.com	Consultare le istruzioni per l'uso www.px dental.com	Consult instructions for use www.px dental.com	Observe el modo de empleo www.px dental.com
REF	Numéro de catalogue	Katalognummer	Numero di catalogo	Catalogue number
LOT	Numéro de lot	Chargennummer	Numero di lotto	Batch code
QTY	Quantité	Quantität	Quantità	Quantity
Non stérile	Nicht Steril	Non Sterile	Non-Sterile	No esteril
CE 1250	Les produits avec le sigle CE sont conformes aux exigences MDD 93/42/CEE	Produkte mit der CE-Kennzeichnung erfüllen die Anforderungen der MDD 93/42/EWG.	I prodotti marcati CE soddisfano i requisiti della MDD 93/42/CEE.	Products with CE mark meet the requirements of the MDD 93/42/EEC.

