



Blanc Alliage dentaire à base de Co-Cr pour squelettés,
Weiss Dental-legierung auf Co-Cr-Basis, für Modellgussprothesen
White Dental alloy base Co-Cr for cast partial dental frames
Blanco Aleación a base de Co-Cr para esqueléticos

% = Co 62; Cr 30.0 ; Mo 5.4 : <1% Si, N, Ta

8.2 g/cm³

1350 – 1410°C

310 – 340 HV1

ISO 22674



Blanc Alliage dentaire à base de Co-Cr pour squelettés,
Weiss Dental-legierung auf Co-Cr-Basis, für Modellgussprothesen
White Dental alloy base Co-Cr for cast partial dental frames
Blanco Aleación a base de Co-Cr para esqueléticos

% = Co 62; Cr 30.0 ; Mo 5.4 : <1% Si, N, Ta

8.2 g/cm³

1350 – 1410°C

310 – 340 HV1

ISO 22674

Verarbeitungsanleitung

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

Modellieren, einbetten

Nach den allgemein angewandten Grundsätzen für Modellgusslegierungen
Gusskanäle: Rundprofile Ø 3,5 – 4,0 mm. Länge mindestens 20 mm.
Nur Phosphat-gebundene Einbettmassen verwenden.

Vorwärmen

Muffelvorwärmung: Muffeln in den kalten Ofen setzen. Bis auf 250 °C vorwärmen, 60 Minuten Temperatur halten.

Konstant auf 850 °C – 1.050 °C hochheizen. Endtemperatur 30 – 45 Minuten halten.

Schnellvorwärmung: Muffeln im kalten Ofen auf 850 °C – 1.050 °C anheizen. Aufheizzeit 150 Minuten.

Endtemperatur 30 – 45 Minuten halten.

Wiederverwendung von Gusskegeln: Bei einer einmaligen Wiederverwendung von Gusskegel sollte 1/3 Neumaterial zugesetzt werden. Ein weiteres Vergiessen des aus dem zweiten Guss entstandenen Gusskegels kann zu einer Veränderung der ursprünglichen Zusammensetzung der Legierung und somit der physikalischen Daten führen.

Giessen

Hochfrequenzverfahren: Nach dem Aufreißen der Oxidhaut 1–2 Sekunden warten, dann Gießvorgang 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.

Polieren

Vorpolieren: mit Gummipolierer. Polieren: mit weicher Bürste und Filz. Hochglanzpolitur: mit weicher Bürste und Schwabbel unter Verwendung einer geeigneten Polierpaste. Gute Polierbarkeit mit PX Extrashine Polierpaste.

Laserschweißen:

PX C62 ist eine kohlenstofffreie Modellgusslegierung mit optimaler Laserschweißeignung. Auf kohlenstofffreie

Mode d'emploi

Alliage extra dur, pour squelettés

Ne contient pas nickel, béryllium ni cadmium

Modelage, alimentation, revêtement

Selon les procédés habituels pour les alliages non précieux.

Profilés ronds, Ø 3,5 – 4,0 mm. Longueur minimale 20 mm.

Utiliser un revêtement à base de cristobalite ou à base de liant phosphate.

Préchauffage des cylindres

Préchauffage normal : Placer les cylindres dans le four froid. Préchauffer jusqu'à 250 °C et maintenir la température constante pendant 60 min. Puis faire monter graduellement la température jusqu'à 850°C – 1.050 °C. Maintenir cette température pendant 30 – 45 minutes.

Préchauffage rapide : Préchauffer les cylindres à partir de la température ambiante jusqu'à 850 °C – 1.050 °C.

Temps de préchauffage : 150 minutes. Maintenir cette température pendant 30 – 45 minutes.

Réutilisation des masselottes de coulée : Ne pas réutiliser les masselottes une nouvelle fois. En effet l'alliage peut être souillé par le dépôt de résidus provenant des parois du creuset ou autres impuretés ce qui risque de modifier ses propriétés physiques.

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.

Polissage

Pré polir à l'aide d'un polissoir à 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. Bel éclat final avec PX Extrashine

Soudure au laser :

PX C62 est un alliage pour squelettés exempt de carbone. Il est donc particulièrement bien adapté à la soudure au laser.



Blanc Alliage dentaire à base de Co-Cr pour squelettés,
 Weiss Dental-legierung auf Co-Cr-Basis, für Modellgussprothesen
 White Dental alloy base Co-Cr for cast partial dental frames
 Blanco Aleación a base de Co-Cr para esqueléticos

% = Co 62; Cr 30.0 ; Mo 5.4 : <1% Si, N, Ta

8.2 g/cm³

1350 – 1410°C

310 – 340 HV1

ISO 22674

Instructions for Use

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

Waxing up, spruing, investing

Follow the general prescriptions for non precious alloys.
 Use round profiles Ø 3.5 – 4.0 mm. Length 20 mm minimum.
 Use only a high-heat phosphate-bonded investment material.

Preheating

Normal Preheating: Place the casting ring in the cold furnace. Preheat to 250 °C, heat soak for 60 minutes. Then heat at a constant rate of 5 °C per minute to 850 °C – 1050 °C. Hold at 1050°C for 30 – 45 minutes.

Rapid preheating: Heat the casting ring in the furnace to 850 °C – 1050 °C. preheat 150 minutes. Hold at temperature for 30– 45 minutes.

Crucibles and casting buttons

Use a ceramic crucible

Casting buttons Must not be reused. Recycling of the button lead to changes in the alloy composition

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, (Art.N° 9153) 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.

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 High gloss with PX Extrashine polishing paste

Laser welding:

PX C62 is a carbon free alloy, very suitable for laser welding, due to their very low carbon contents.

FR	DE	IT	EN	ES
Fabricant	Hersteller	Fabbricante	Manufacturer	Fabricante
Consultez 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
Numéro de catalogue	Katalognummer	Numero di catalogo	Catalogue number	Número de catálogo
Numéro de lot	Chargencode	Numero di lotto	Batch code	Número de lote
Quantité	Quantität	Quantità	Quantity	Cantidad
Non stérile	Nicht Steril	Non Sterile	Non-Sterile	No esteril
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.	Los productos que poseen la marca CE cumplen los requisitos MDD 93/42/CEE.



Blanc Alliage dentaire à base de Co-Cr pour squelettés,
 Weiss Dental-legierung auf Co-Cr-Basis, für Modellgussprothesen
 White Dental alloy base Co-Cr for cast partial dental frames
 Blanco Aleación a base de Co-Cr para esqueléticos

% = Co 62; Cr 30.0 ; Mo 5.4 : <1% Si, N, Ta

8.2 g/cm³

1350 – 1410°C

310 – 340 HV1

ISO 22674

Modo de empleo

Aleación extra dura, para esqueléticos. No contiene níquel, berilio ni cadmio.

Modelaje, alimentación, revestimiento

Según los procedimientos habituales para las aleaciones no preciosas.
 Hilos de Ø 3,5 – 4,0 mm. Longitud mínima 20 mm.
 Recomendamos utilizar solamente un revestimiento a base de fosfato.

Precalentamiento del cilindro

Precalentamiento normal: Colocar los cilindros en el horno frío. Precalentar hasta 250 °C, mantener dicha temperatura durante 60 minutos. Seguir calentando en forma continua de 850 °C hasta 1.050 °C. Mantener la temperatura final durante 30 – 45 minutos.

Precalentamiento rápido: Calentar los cilindros puestos en el horno frío, hasta alcanzar la temperatura de 850°C –1.050°C.

Tiempo de calentamiento 150 minutos. Mantener la temperatura final durante 30–45 minutos.

Mazarotas

No reutilizar la aleación. El reempleo en un segundo colado puede producir alteraciones de la composición original de la aleación

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, (Art.N° 9153) 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, reparar, desbastar con piedras de corindón con aglutinación cerámica, fresas de tungsteno o fresas de diamante sinterizado. Limpieza con ultrasonidos o con chorro de vapor.

Pulido

Pulido previo con pulidora de goma; después pulir con cepillo suave o fieltro o una pulidora de algodón. Utilizar un cepillo suave o una pulidora de algodón con un poco de pasta de pulir o blanco de Troya humedecido con agua. Acabado y pulido brillante con PX Extrashine

Soldadura con láser:

PX C62 es una aleación que no contiene carbono y por eso óptimamente apropiada para ser soldada con láser.

