



Brasure pour travaux combinés entre un alliage à base d'or et un alliage Ni-Cr ou Co-Cr

Composition en %: Au: 80.0, Ni : 12.0, Zn : 8.0

Mode d'emploi

VALEURS IMPORTANTES

Intervalle de fusion	840 – 890°C
Température de travail	890°C

Avant de commencer lisez les "Instructions importantes pour l'utilisation et le traitement des alliages". Les alliages sont des produits à usage professionnel.

Contre-indications :

Ne pas utiliser en cas d'hypersensibilité connue à un ou plusieurs métaux contenus dans l'alliage, Éviter les contacts occlusaux et proximaux d'alliages différents. Environnement parodontal défavorable

Attention: ce produit contient du nickel et peut, dans certains cas, provoquer des allergies ou des réactions localisées. Veuillez considérer l'utilisation précise qui est faite du produit et la sensibilité individuelle du patient.

1. Maintenir les éléments avec de la cire, du composite ou de la résine.
2. Conditions optimales: faces proximales parallèles avec un espace de 0.1 à 0.2 mm. La surface à braser devrait être de 6 mm² au min.
3. Confectionner le modèle pour le brasage pour en assurer la stabilité (avec un revêtement approprié.)
4. Éliminer la cire à l'eau chaude, le composite ou la résine à l'aide du chalumeau. Dégraisser si nécessaire.
5. Mettre un peu de flux sur la brasure et sur les surfaces à braser avant de chauffer.
6. Chauffer régulièrement le bloc et les éléments jusqu'à la température de travail de 890°C avec un chalumeau propane/oxygène.
7. La brasure ne doit être appliquée que lorsque la température de travail est atteinte.
8. Laisser refroidir le travail à l'air après brasage.
9. Décaper dans une solution de décapage usuelle.

SOLDER FOR COMBINED WORKS BETWEEN A GOLD BASED ALLOY AND A NI-CR OR CO-CR ALLOY

Composition in %: Au: 80.0, Ni : 12.0, Zn : 8.0

Instructions for use

IMPORTANT DATA

Melting range	840 – 890°C
Working temperature	890°C

Before you start, read the "Important instructions for use and processing of the Dental Alloys". Alloys are products for professional use only.

Contraindications

Do not use in know hypersensitivity to one or several metals contained in the alloy, Avoid occlusal and proximal contacts of different alloys, Unfavorable periodontal environment

Attention: this product contains nickel which may have allergizing effects or provoke localised reactions. Please consider the use of the product and the particular sensitivity of the patient.

1. The surfaces are held together with wax, resin or composite.
2. The units should be parallel with a gap of 0.1-0.2 mm and a minimum soldering area of 6 mm².
3. Make the soldering block as small as possible with a sufficient rigidity.
4. Eliminate the wax with boiling water, the resin or composite with an open flame. Degrease the contact surfaces if necessary.
5. Apply a flux to the cold surfaces as well as to the solder.
6. Heat the solder block and the surfaces to be soldered to working temperature (890°C).
7. Apply the solder only when the working temperature is reached.
8. Bench cool the solder and remove the soldering block.
9. Pickle with a usual pickling liquid.

Lot für kombinierte Arbeit zwischen eine Goldlegierung und eine Ni-Cr oder Co-Cr Legierung

Zusammensetzung in %: Au: 80.0, Ni : 12.0, Zn : 8.0

Verarbeitungsanleitung

WICHTIGE ANGABEN

Schmelzintervall	840 – 890°C
Arbeitstemperatur	890°C

Bevor Sie beginnen, lesen Sie die "Wichtige Hinweise zur Anwendung und Verarbeitung der Dentallegierungen". Legierungen sind Produkte für den professionellen Einsatz

Anwendungseinschränkung :

Nicht verwenden bei bekannter Überempfindlichkeit gegen ein oder mehrere in der Legierung enthaltene Metalle, Vermeiden Sie okklusale und proximale Kontakte aus unterschiedlichen Legierungen, Ungünstiges parodontales Umfeld

Achtung: dieses Produkt enthält Nickel und kann gegebenenfalls Allergien oder lokalisierte Reaktionen verursachen. Betrachten Sie die genaue Anwendung des Produktes sowie die Empfindlichkeit des einzelnen Patienten.

1. Elemente fixieren mit Wachs, Kunststoff oder lichterhärtendes Material.
2. Optimale Bedingungen: approximale Flächen müssen parallel zu einander stehen mit einem Zwischenraum von 0.1 zu 0.2 mm. Diese Flächen sollten mindestens 6 mm² aufweisen.
3. Der Lötblock so klein wie möglich vorbereiten, jedoch mit genügender Stabilität.
4. Wachs mit heissem Wasser ausschwenken, andere Materialien mit der Flamme leicht erwärmen und entfernen. Wenn nötig, entfetten.
5. Vor dem Aufwärmen, Lotflächen und das Lot mit ein wenig Lötpaste benetzen.
6. Lötblock und Lotflächen regelmässig bis auf die nötige Arbeitstemperatur von 890°C aufwärmen.
7. Das Lot wird nur nach Erreichen der Arbeitstemperatur angebracht.
8. Die Arbeit langsam abkühlen lassen.
9. Abbeizen mit einem herkömmlichen Abbeizmittel

SALDATURA PER LAVORI COMBINATI FRA LEGHE A BASE DI ORO E LEGHE NI-CR O CO-CR

COMPOSIZIONE IN %: AU: 80.0, NI : 12.0, ZN : 8.0

Istruzioni d'uso

DATI IMPORTANTI

Intervallo di fusione	840 – 890°C
Temperatura di lavoro	890°C

Prima di iniziare, leggere le "Importanti istruzioni per l'uso e la lavorazione delle leghe dentali". Le leghe sono prodotti per uso professionale.

Contraindicazioni

Non usare in caso di ipersensibilità a uno o più metalli contenuti nella lega, Evitare contatti occlusali e prossimali di leghe diverse. Ambiente parodontale sfavorevole

Attenzione: il prodotto contiene nichel e può, in alcuni casi, provocare allergie o reazioni locali. Si consiglia di considerare l'utilizzo preciso del prodotto e la eventuale sensibilità del paziente.

1. Incollare gli elementi con della cera, del composito o della resina.
2. Le pareti prossimali devono restare parallele con uno spazio massimo da 0.1-0.2 mm. La superficie della saldatura su ogni parete deve essere almeno di 6 mm².
3. Preparare un modello, più piccolo possibile ma con una buona stabilità.
4. Eliminare la cera con acqua bollente, il composito o la resina con l'aiuto del cannello. Sgrassare in seguito.
5. Applicare un poco di flux sulle superfici da saldare fredde e sulla saldatura.
6. Preriscaldare il modello e le superfici da saldare fino alla temperatura di lavoro a 890°C con un cannello propano/ossigeno.
7. Applicare la saldatura solo dopo il raggiungimento della temperatura di lavoro.
8. Togliere il modello e lasciarlo raffreddare lentamente.
9. Decappare come di consueto.



REF

LOT

QTY



MD



EC REP



FR	Marquages sur l'emballage / symboles	DE	Kennzeichnungen auf der Verpackung / Symbole	IT	Etichettatura della confezione / simboli	EN	Labelling on packaging / symbols	ES	Etiquetado del embalaje / símbolos
	Fabricant		Hersteller		Fabbricante		Manufacturer		Fabricante
	Date de fabrication		Herstellungsdatum		Data di fabbricazione		Date of Manufacture		Fecha de fabricación
	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
	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
	Dispositif Médical		Medizinprodukt		Dispositivo Medico		Medical Device		Producto sanitario
	Les produits avec le sigle CE sont conformes aux exigences MDD 93/42/CEE		Produkte mit der CE-Kennzeichnung erfüllen die Anforderung der MDD 93/42/EWG		I prodotti marcati CE soddisfanno 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.
	Représentant autorisé dans la Communauté européenne		Bevollmächtigter Vertreter in der Europäischen Gemeinschaft		Rappresentante autorizzato nella Comunità Europea		Authorized representative in the European Community		Representante autorizado en la Comunidad Europea
	Ne pas réutiliser		Nicht wiederverwenden		Non riutilizzare		Do not re-use		No reutilizar
	Importateur		Importeur		Importatore		Importer		Importador