

N° 7303

PX GOLD PLUS



PX DENTAL SA

JAUNE CLAIR	ALLIAGE DENTAIRE UNIVERSEL
HELL GELB	DENTAL UNIVERSALLEGIERUNGEN
GIALLO CHIARO	LEGA DENTALE UNIVERSAL
LIGHT YELLOW	DENTAL UNIVERSAL ALLOY
AMARILLO CLARO	ALEACIÓN DENTAL UNIVERSAL

% = Au: 75.2, Pt: 9.0, Ag: 9.2, Cu: 3.0, Zn: 2.5, In: 1.0, Ir: < 1%

16.6 g/cm³

920-970°C

16.7/17.0 µm/m°C

ISO 22674 & 9693



PX DENTAL SA

Champs-Montants 16 a, 2074 Marin

Switzerland

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

www.pxdental.com

PX DENTAL SA
CH - 2074 MARIN

Mode d'emploi

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

Indications :

Inlays à une ou plusieurs facettes, couronnes de tous types, ponts de petite et longue portée, couronne-télescopes, suprastructures sur implants

Contre-indications :

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

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 PLUS 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 PLUS 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

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

Indikationen :

Ein oder mehrflächige Inlays, ¾ Kronen, Vollgusskronen, Brücken mit kleiner oder grosser Spannweite, Teleskope, Suprastrukturen auf Implantaten.

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

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. Tiegeln, Gusskegel

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

4. Giessen

- Gusstemperatur für PX GOLD PLUS : 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 PLUS 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

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

Indicazioni

Intarsi MO-MOD-OD, Corone di ogni tipo, Ponti di ogni tipo, corone telescopiche, sovrastrutture per impianti,

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

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 PLUS 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 PLUS 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 bórico cristallizzato.

- Lasciare raffreddare lentamente la fusione a temperatura ambiente.

5. Trattamento dell'armatura

- Sabbare 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. Sabbare 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 min, sotto vuoto a 800° C.

7. Cottura

- Si raccomanda di realizzare la cottura seguendo le istruzioni del produttore.
- PX GOLD PLUS 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 700 a 750° C con flux.

Instructions for use

Modo de empleo

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

Indications

Central or multisurface inlays, ¾ crowns, full crowns, Short and long span bridges, milled telescope crowns, implant suprastructures.

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

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.

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 PLUS 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 PLUS 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.

Antes de empezar, lea las "Instrucciones importantes para el uso y procesamiento de las aleaciones". Las aleaciones son productos de uso profesional.

Indicaciones

Inlays-onlays, Coronas de todo tipo, puentes de tramo pequeño y grande, coronas telescópicas, supraestructuras para implantes

Contraindicaciones

No utilizar en caso de conocer la hipersensibilidad a uno o varios metales contenidos en la aleación, Evitar los contactos oclusales y proximales de diferentes aleaciones, Entorno periodontal desfavorable

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.

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 PLUS 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 PLUS 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



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.pxdental.com		Gebrauchsanweisung beachten www.pxdental.com		Consultare le istruzioni per l'uso www.pxdental.com		Consult instructions for use www.pxdental.com		Observe el modo de empleo www.pxdental.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

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

PX DENTAL SA
Champs-Montants 16 a, CH-2074 Marin
Switzerland
T. +41 (0)32 924 21 20 F +41 (0)32 924 21 29
www.pxdental.com

V.01.12.21