

## PX DENTAL SA

|                |                                    |
|----------------|------------------------------------|
| JAUNE CLAIR    | ALLIAGE DENTAIRE CÉRAMO MÉTALLIQUE |
| HELLGELB       | DENTAL AUFBRENNLEGIERUNGEN         |
| GIALLO CHIARO  | LEGA DENTALE PER CERAMICA          |
| LIGHT YELLOW   | DENTAL BONDING ALLOY               |
| AMARILLO CLARO | ALEACION DENTAL CERAMO-METALICA    |

% = Au: 84.4; Pt: 7.9; Pd: 4.6, In: 2.6, Ir, Cu: < 1%

18.1 g/cm<sup>3</sup>

1130 - 1190°C

14.2 /14.4 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 proximaux 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 850° C pendant 30-45 min.

### 3. Creusets et masselottes

- Utiliser de préférence des creusets en céramique.
- Ajouter au minimum 1/3 d'alliage neuf. L'alliage réutilisé doit être parfaitement propre.

### 4. Fonte

Pour l'alliage PX PREMIUM S la température indicative de coulée est de 1340° C en creuset graphite et de 1390° 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, sous vide à 950° C.

### 7. Application de la céramique

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

### 8. Soudure

- Avant cuisson: utiliser la brasure PX PRESOLD 1100 à 1100° C avec un flux approprié.
- Après cuisson: utiliser la brasure PX POSTSOLD 800 à 850° 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 850° C während mind. 30-45 min halten.

### 3. Tiegel, Gusskegel

- Keramiktiegel werden empfohlen.
- Stets mindestens 1/3 Neumaterial zufügen. Die verwendeten Gusskegel müssen absolut sauber sein.

### 4. Giessen

- Gusstemperatur für PX PREMIUM S: 1340° C im Graphittiegel, 1390° 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 Edelmetallschleifkörpern. Nochmals sorgfältiges Abstrahlen (Korngrösse von 50-125 µm) und im Ultraschall oder im Dampfstrahl gründlich reinigen.

### 6. Oxydieren

- 10 min bei 950° C unter Vakuum.

### 7. Verblenden

- Brandführung nach Empfehlung der Keramik-Hersteller.
- PX PREMIUM S ist mit den meisten hochschmelzenden Keramikmassen kompatibel.

### 8. Löten

- Vor dem Brand: Lot PX PRESOLD 1100 bei 1100° C verwenden.
- Nach dem Brand: Lot PX POSTSOLD 800 bei 850° 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, sovrastruttura 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 850° C deve essere stabilizzata tra 30 e 45 minuti.

### 3. Crogioli, materozze

- PX PREMIUM S 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

- La lega PX PREMIUM S può essere colata in crogioli in grafite a 1340°C o in ceramica a 1390°C
- 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 min, con vuoto a 950° C.

### 7. Cottura

- Si raccomanda di realizzare la cottura seguendo le istruzioni del produttore.
- PX PREMIUM S è compatibile con tutte le porcellane più diffuse.

### 8. Saldatura

- Prima della cottura: utilizzare la saldatura PX PRESOLD 1100 a 1100° C con flux.
- Dopo la cottura: utilizzare la saldatura PX POSTSOLD 800 a 850° C con flux.

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 850° C for a soaking period of 30-45 min.

### 3. Crucibles and casting buttons

- The use of a ceramic crucible is recommended.
- Add at least 1/3 of new alloy. When remelted casting buttons should be perfectly clean.

### 4. Melting

- For PX PREMIUM S casting temperature is 1340° C with a graphite crucible, 1390° 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 under vacuum at 950° C.

### 7. Porcelain application

- Porcelain applications are subject to the manufacturers instructions.
- PX PREMIUM S is compatible with most known porcelain brands (high fusing).

### 8. Soldering

- Pre-bond: use PX PRESOLD 1100 solder at 1100° C with a flux.
- Post-bond: use PX POSTSOLD 800 solder at 850° 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 850° C durante 30-45 min.

### 3. Crisoles y mazarotas

- Utilizar preferentemente los crisoles de cerámica.
- Añadir como mínimo 1/3 de aleación nueva. La aleación reutilizada debe estar perfectamente limpia.

### 4. Colado

- Para la aleación PX PREMIUM S la temperatura indicativa de colada es de 1340° C en crisol de grafito, de 1390° 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, en vacío a 950° C.

### 7. Aplicación de la cerámica

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

### 8. Soldadura

- Antes de cocción: utilizar la soldadura PX PRESOLD 1100 a 1100° C con un flux apropiado.
- Después de cocción: utilizar la soldadura PX POSTSOLD 800 a 850° 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<br>www.pxdental.com                           | Gebrauchsanweisung<br>beachten<br>www.pxdental.com                           | Consultare le istruzioni per<br>l'uso<br>www.pxdental.com         | Consult instructions for use<br>www.pxdental.com                 | Observe el modo de empleo<br>www.pxdental.com                              |
|  | Número de catalogue                                                      | Katalognummer                                                                | Numero di catalogo                                                | Catalogue number                                                 | Número de catálogo                                                         |
|  | Número 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 2120 F +41 (0)32 924 2129

www.pxdental.com