



Mode d'emploi
Instruction for use
Verarbeitungsanleitung
Istruzioni d'uso
Modo de empleo

PX EXTRAVEST

PX EXTRAVEST: Mode d'emploi

Description

PX EXTRAVEST est un revêtement phosphaté exempt de graphite à enfournement rapide et normal, possédant des propriétés exceptionnelles. Il est indiqué pour tous les types d'alliages dentaires et peut être préchauffé jusqu'à 1100°C. Son utilisation est possible pour les alliages à base de métaux précieux comme pour les non-précieux, pour tous les travaux prothétiques (y compris les squelettés) ainsi que pour les travaux réalisés à partir de céramiques pressées (tel que Empress d'Ivoclar).

Données techniques

-Liquide pour le mélange:	liquide d'expansion de PX DENTAL
-Rapport de mélange poudre/liquide: 100 g :	100 g/25 ml (couronnes et bridges), 160 g/40 ml. 100 g/23 ml (squelettés), 160 g/37 ml.
-Mélange sous vide:	60 s
-Temps de travail:	5 - 7 min
-Température de travail:	17 - 22°C
-Début du durcissement selon DIN 13919-B:	9 - 11 min
-Expansion selon DIN 13919-B:	> 2,00 % (avec le liquide concentré à 100%)
-Recommandation de stockage:	8 - 12°C dans un local sec

Utilisation pour la prothèse conjointe (couronne et bridge)

Couler le revêtement PX Extravest mélangé dans les proportions prescrites jusqu'à la hauteur des objets sans vibrer. Remplir ensuite les objets et le cylindre avec une faible vibration. En raison de la très grande homogénéité de ce revêtement, il n'est pas nécessaire de travailler sous pression. Les indications de temps doivent être observées pour les cuissons rapides.

Utilisation pour la prothèse adjointe (squeletté et stellite)

Couler le revêtement PX Extravest mélangé dans les proportions prescrites dans l'empreinte avec une vibration faible. Le modèle peut être démoulé après 40 min. environ.

Préchauffage rapide

Préchauffer le four à 850°C et introduire le cylindre 15 min exactement après avoir mélangé le revêtement. Le respect de ce temps est important ! Les cylindres ne doivent pas être posés directement sur la base du four, mais sur une plaque ou sur un socle prévu à cet effet.

Attention : pendant les 15 premières minutes, l'aération et la ventilation devraient être déclenchées et le four ne doit pas être ouvert. Si la température de préchauffage souhaitée est différente de 850°C, celle-ci peut être corrigée après les 15 minutes initiales. Selon la grandeur des cylindres, la coulée peut être réalisée après 45 – 60 minutes de préchauffage.

Préchauffage normal

Après une durée de séchage de 60 min. au minimum, placer le cylindre dans le four froid et chauffer à une vitesse de 5-7°C/min. jusqu'à la température finale souhaitée. Le maintien de paliers n'est plus nécessaire avec le revêtement PX EXTRAVEST.

Utilisation pour la céramique pressée (par exemple Empress®)

Procéder normalement et choisir une courbe de montée en température linéaire, comme pour un préchauffage conventionnel et sans palier de température. Concentration de liquide conseillée : 80% selon le type et le volume de l'objet à couler. Pour régler les valeurs précises, des coulées-tests sont absolument nécessaires.

Remarque

Les recommandations techniques faites dans ce mode d'emploi se basent sur des essais et sur l'expérience de notre laboratoire dentaire. Elles sont à considérer comme des indications générales qui peuvent faire l'objet de modifications. Les produits de PX DENTAL font l'objet de contrôles de qualité stricts et sévères, afin de garantir à nos clients une utilisation sans problème. Des informations complémentaires peuvent être obtenues auprès de notre Service Technique à La Chaux-de-Fonds, Suisse (Tél N°: 0041 32 924 21 20) ou auprès de nos représentants.

Attention

L'inhalation de poussières de silice peut être dangereux pour la santé. Utiliser une protection respiratoire appropriée.

DONNEES PRATIQUES

Rapport poudre / liquide

Pour ponts et couronnes: 100g / 25 ml prothèse conjointe			Pour squelettés: 100g / 23 ml prothèse adjointe	
taille du cylindre	poudre	liquide	poudre	liquide
1X	60 g	15 ml	60 g	14 ml
	100 g	25 ml	100 g	23 ml
3X	160 g	40 ml	160 g	37 ml
6X	320 g	80 ml	320 g	74 ml
9X	450 g	112 ml	450 g	104 ml

Concentration du liquide d'expansion

(valeurs indicatives à adapter aux besoins de l'utilisateur, expansion maximale avec le liquide pur)

	Rapport liquide / eau distillée					
	proportion de liquide	1X = 60 g	100 g	3X = 160 g	6X = 320 g	9X = 450 g
All. céramo- métalliques à haute teneur en or	70-80%	11 ml / 4 ml	19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml	60 ml / 20 ml	84 ml / 28 ml
All. céramo- métalliques à teneur réduite en or	75-85%	12 ml / 3 ml	20 ml / 5 ml	32 ml / 8 ml	64 ml / 16 ml	90 ml / 22 ml
All. conventionnels à haute teneur en or	60-65%	9 ml / 6 ml	16 ml / 9 ml	25 ml / 15 ml	50 ml / 30 ml	281 ml / 169 ml
All. conventionnels à teneur réduite en or	65-70%	10 ml / 5 ml	17 ml / 8 ml	27 ml / 13 ml	54 ml / 26 ml	76 ml / 36 ml
Travaux squelettés ou combinés	75-85%	11 ml / 3 ml	18 ml / 5 ml	30 ml / 7 ml	60 ml / 14 ml	83 ml / 21 ml
Alliages non-précieux	>90%	>13 ml / 2 ml	>22 ml / 3 ml	>36 ml / 4 ml	>72 ml / 8 ml	>100 ml / 12 ml
Céramiques pressées	env. 80%	12 ml / 3 ml	20 ml / 5 ml	32 ml / 8 ml	64 ml / 16 ml	90 ml / 22 ml

Etapas pour la mise en température

	Attente après le mélange	Préchauffage du four	Vitesse de chauffe	Maintien à température	Remarques
Préchauffage rapide (t°C max = 1100°C)	15 min! (important)	850°C	---	45-60 min.	Attention: pendant les 15 premières minutes, l'aération et la ventilation devraient être déclenchées et le four ne doit pas être ouvert. Si la température de préchauffage souhaitée est différente de 850°C, celle-ci peut être corrigée après les 15 minutes initiales
Préchauffage lent (normal) (t°C max = 1100°C)	60 min. au min.	aucun	5 - 7°C / min. jusqu'à la temp. souhaitée	45 - 60 min.	Le maintien de paliers n'est plus nécessaire avec le revêtement PX EXTRAVEST

PX EXTRAVEST: Instruction for use

Description

PX Extravest is a phosphate-bonded, graphite-free speed cast investment with exceptional properties. It is suitable for casting all types of dental alloy and can be preheated up to 1100°C. It can be used for crown and bridge work using precious and non-precious alloys, metal denture bases, fixed/removable restorations and injection-moulded porcelains (e.g. Empress®, Ivoclar).

Technical data

-Mixing liquid:	Expansion liquid (1200 ml)
-Mixing ratio powder/liquid :	100 g/25 ml (Crown and bridge), 160 g/40 ml. 100 g/23 ml (CrCo), 160 g/37 ml.
-Mixing under vacuum:	60 sec.
-Working time:	5–7 min.
-Working temperature:	17°C - 22°C
-Initial setting time complies with DIN 13919-B:	9 – 11 min.
-Setting expansion complies with DIN 13919-B:	appr. 2.00% (100% undiluted liquid)
-Recommended storage:	8°C – 12°C in a dry place

Crown and bridge work

Mix PX Extravest according to the instructions and pour it up to the patterns without vibration. Then vibrate gently into the patterns using a small instrument, if necessary. Fill the ring completely without any further vibration. Adhere strictly to the time given in the instructions for the speed technique.

Pouring models (CrCo)

Smear Vaseline on the inside of the overlapping section of the duplicating adhesive tape. Spray the duplicating mould with a silicone, then pour PX Extravest investment into the mould using light vibration. The model can be removed from the mould after approx. 40 minutes. Before waxing up, apply PX Extravest wax adhesive to areas of the model where preformed wax patterns are to be placed.

Speed casting

Preheat the furnace to 850°C and, exactly 15 minutes after mixing the investment, place the mould in the furnace with the sprue hole facing downwards. Adhere strictly to the prescribed time, which is measured from the first contact of the powder and liquid. Moulds should not be placed directly onto the floor of the furnace. We recommend using either a grooved tray for collecting wax or special stilts from a pottery craftshop. Caution! During the first 15 minutes the furnace fan and extractor should remain switched off and the furnace door should not be opened because of the risk of instant combustion. If a preheating temperature other than 850°C is required, the temperature can be adjusted 15 minutes after placing the mould in the furnace. Moulds are ready to cast after heat soaking for 45 – 60 min. depending on the size of the ring.

Conventional preheating

Allow the mould to set for at least 60 minutes, then place it in a cold furnace and heat to the required temperature at a heat rate of 5°C - 7°C per minute. Holding stages are not required when using PX Extravest.

Injection-moulded porcelains (e.g. Empress®)

Follow normal procedure and select a conventional linear preheating curve without holding stages. In many cases it is also possible to use the speed technique. The following recommendations for liquid concentrations for injection-moulded porcelains have been tried and tested in practice: 50% for inlays with 1 or 2 surfaces, 60% for inlays with 3 surfaces, 70% for the all-porcelain build-up technique and 80% for the all-porcelain staining technique. Carry out some test injections based on the above concentrations to determine the correct ratios for the injection-moulded porcelain used in your laboratory.

Please note

Technical recommendations are based on tests and findings from work in our development laboratory and can only be regarded as guidelines. PX DENTAL's products are subjected to strict quality controls. We reserve the right to make technical changes. Further information can be obtained from PX DENTAL technical services in La Chaux-de-Fonds, Switzerland (Phone: +41 32 924 21 20) or from our sales representatives.

Caution

Inhaling silica dust is a health risk. A suitable face mask should be worn.

IMPORTANT DATA

Mixing ratio Powder / Liquid

Crown and bridge work: 100g / 25 ml			Pouring models (CrCo): 100g / 23 ml	
ring size	powder	liquid	powder	liquid
1X	60 g	15 ml	60 g	14 ml
	100 g	25 ml	100 g	23 ml
3X	160 g	40 ml	160 g	37 ml
6X	320 g	80 ml	320 g	74 ml
9X	450 g	112 ml	450 g	104 ml

Concentration of the expansion liquid

(Max. expansion with undiluted liquid)

	Mixing ratio Powder / Liquid					
	Concentra- tion of liquid	1X = 60 g	100 g	3X = 160 g	6X = 320 g	9X = 450 g
High gold ceramic alloys	70-80%	11 ml / 4 ml	19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml	60 ml / 20 ml	84 ml / 28 ml
Gold reduced ceramic alloys	75-85%	12 ml / 3 ml	20 ml / 5 ml	32 ml / 8 ml	64 ml / 16 ml	90 ml / 22 ml
High gold casting alloys	60-65%	9 ml / 6 ml	16 ml / 9 ml	25 ml / 15 ml	50 ml / 30 ml	281 ml / 169 ml
Gold reduced casting alloys	65-70%	10 ml / 5 ml	17 ml / 8 ml	27 ml / 13 ml	54 ml / 26 ml	76 ml / 36 ml
CrCo/Fixed/removable appliances	75-85%	11 ml / 3 ml	18 ml / 5 ml	30 ml / 7 ml	60 ml / 14 ml	83 ml / 21 ml
Non-precious alloys	>90%	>13 ml / 2 ml	>22 ml / 3 ml	>36 ml / 4 ml	>72 ml / 8 ml	>100 ml / 12 ml
Injection-moulded porcelains	approx. 80%	12 ml / 3 ml	20 ml / 5 ml	32 ml / 8 ml	64 ml / 16 ml	90 ml / 22 ml

Steps to follow for investing

	Waiting time after mixing	Preheating of the furnace	Heating rate	Holding time at temperature	Remarks
Speed casting (max. 1100°C)	15 min! (important)	850°C	---	45-60 min.	During the first 15 minutes the furnace fan and extractor should remain switched off and the furnace door should not be opened because of the risk of instant combustion. If a preheating temperature other than 850°C is required, the temperature can be adjusted 15 minutes after placing the mould in the furnace.

PX EXTRAVEST: Verarbeitungsanleitung

Beschreibung

PX EXTRAVEST ist eine phosphatgebundene, graphitfreie Schnelligusseinbettmasse mit außergewöhnlichen Eigenschaften. Sie ist zum Vergießen aller Dentallegierungen und für Vorwärmtemperaturen bis 1.100°C geeignet. Anwendungsbereiche sind die Kronen- und Brückentechnik in Edelmetall und edelmetallfreien Legierungen, Modellguss, Kombitechnik und Presskeramik (z.B. Empress® von Ivoclar).

Technische Daten

Anmischflüssigkeit
Mischungsverhältnis Pulver : Flüssigkeit

Anrühren unter Vakuum
Verarbeitungsbreite
Verarbeitungstemperatur
Erstarrungsbeginn nach DIN 13919-B
Abbindeexpansion nach DIN 13919-B
Lagerungsempfehlung

PX DENTAL-Expansionsliquid
100 g : 25 ml (K+B Technik)
100 g : 23 ml (Modellguss)
60 s
5 - 7 min
17 - 22°C
9 - 11 min
> 2,00 % (Unverdünnt)
8 - 12°C in trockenen Räumen

Anwendung (K + B Technik)

Die vorschriftsmäßig angemischte PX EXTRAVEST ohne Rütteln bis zu den Objekten einlaufen lassen, dann bei kleiner Rüttlerstufe eventuell unter Verwendung eines Instruments die Gussobjekte auffüllen, Muffel fertig ausgießen und nicht mehr nachrütteln. Aufgrund der äusserst homogenen Kornverteilung dieser Einbettmasse ist eine Druckeinbettung nicht erforderlich!

Wenn trotzdem die Druckeinbettung bevorzugt wird, sollte der Druck nach 15 Minuten abgesetzt werden um die Abbindeexpansion nicht zu behindern.

Modellherstellung (Modellguss)

Lassen Sie die angemischte PX EXTRAVEST unter leichtem Rütteln in die mit einer Silikone vorbehandelte Duplierung einlaufen. Das Modell ist nach ca. 40 Minuten entformbar. Vor dem Modellieren tragen Sie dort Wachshaftgrund PX EXTRAVEST auf, wo später Wachs-Fertigteile aufgelegt werden sollen.

Schnellguss

Ofen auf 850°C vorwärmen und Muffel genau 15 Minuten nach dem Anrühren der Einbettmasse mit dem Trichter nach unten einstellen (beachten Sie bitte genau die vorgeschriebene Einstellzeit, gemessen ab dem ersten Kontakt Pulver und Flüssigkeit). Die Muffeln dürfen nicht direkt auf den Ofenboden gestellt werden. Wir empfehlen entweder gerillte Wachs-Auffangplatten oder spezielle "Füßchen" aus dem Töpferfachhandel. Achtung! Während der ersten 15 min sollten Umluft und Absaugung ausgeschaltet bleiben, der Ofen darf nicht geöffnet werden (Verpuffungsgefahr). Soll eine andere Vorwärmtemperatur als 850°C erreicht werden, kann man 15 min nach dem Einstellen die gewünschte Temperatur nach unten oder oben korrigieren. Je nach Größe sind die Muffeln nach 45 - 60 min Vorwärmezeit gießbereit.

Konventionelles

Vorwärmen: Nach einer Trockenzeit von mindestens 60 min wird die Muffel in den kalten Ofen gestellt und mit 5 - 7°C pro min auf die gewünschte Endtemperatur aufgeheizt. Das Einhalten von Stufen ist bei PX EXTRAVEST nicht mehr notwendig.

Presskeramik (z. B. Empress®)

Verfahren Sie wie gewohnt und wählen Sie eine lineare Vorwärmkurve wie beim konventionellen Aufheizen ohne Haltestufen. Konzentrat-Empfehlung: 80%, je nach Art und Volumen des Gussobjektes. Testgüsse zum Einstellen der genauen Werte sind unbedingt erforderlich.

Hinweis

Die anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf Versuchen und Erfahrungen aus unserem Entwicklungslabor. Sie können nur als Richtwerte angesehen werden. PX DENTAL-Produkte unterliegen strengen Qualitätskontrollen. Technische Änderungen vorbehalten. Weitere Informationen erhalten Sie über die PX EXTRAVEST Einbettmasse in La Chaux-de-Fonds (Schweiz), Tel N°: 0041 32 924 21 20 und bei unseren Mitarbeitern im Außendienst.

Achtung

Das Einatmen von Silikatstaub gefährdet die Gesundheit. Benutzen Sie bitte einen geeigneten Atemschutz.

WICHTIGE ANGABEN

Mischungsverhältnis Pulver / Flüssigkeit

Für K+B Technik: 100g / 25 ml			Für Modellguss: 100g / 23 ml	
Zylindergrösse	Pulver	Liquid	Pulver	Liquid
1X	60 g	15 ml	60 g	14 ml
	100 g	25 ml	100 g	23 ml
3X	160 g	40 ml	160 g	37 ml
6X	320 g	80 ml	320 g	74 ml
9X	450 g	112 ml	450 g	104 ml

Empfohlene Expansionsliquid-Konzentration

(Maximale Abbindeexpansion mit unverdünntem Liquid.)

	Mischungsverhältnis Pulver / Flüssigkeit					
	Liquid Konzentration	1X = 60 g	100 g	3X = 160 g	6X = 320 g	9X = 450 g
Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen	70-80%	11 ml / 4 ml	19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml	60 ml / 20 ml	84 ml / 28 ml
Goldreduzierte Aufbrennlegierungen	75-85%	12 ml / 3 ml	20 ml / 5 ml	32 ml / 8 ml	64 ml / 16 ml	90 ml / 22 ml
Hochgoldhaltige Gusslegierungen	60-65%	9 ml / 6 ml	16 ml / 9 ml	25 ml / 15 ml	50 ml / 30 ml	281 ml / 169 ml
Goldreduzierte Gusslegierungen	65-70%	10 ml / 5 ml	17 ml / 8 ml	27 ml / 13 ml	54 ml / 26 ml	76 ml / 36 ml
Modellguss/ Kombitechnik	75-85%	11 ml / 3 ml	18 ml / 5 ml	30 ml / 7 ml	60 ml / 14 ml	83 ml / 21 ml
NEM Legierungen	>90%	>13 ml / 2 ml	>22 ml / 3 ml	>36 ml / 4 ml	>72 ml / 8 ml	>100 ml / 12 ml
Presskeramik	ca. 80%	12 ml / 3 ml	20 ml / 5 ml	32 ml / 8 ml	64 ml / 16 ml	90 ml / 22 ml

Praktische Angaben für die Verarbeitung

	Wartezeit nach dem Anrühren	Vorwärm-Temperatur des Ofens	Aufheizrate	Einhalten der Endtemperatur	Bemerkungen
Schnellguss (max. 1100°C)	15 Min ! (wichtig)	850°C	---	45-60 Min.	Achtung! Während der ersten 15 Min sollten Umluft und Absaugung ausgeschaltet bleiben, der Ofen darf nicht geöffnet werden (Verpuffungsgefahr). Soll eine andere Vorwärmtemperatur als 850°C erreicht werden, kann man 15 Min nach dem Einstellen die gewünschte Temperatur nach unten oder oben korrigieren.
Konventionelles Vorwärmen (max. 1100°C)	mindestens 60 Min.	keine	5 - 7 °C/Min bis gewünschte Endtemperatur	45 - 60 Min.	Das Einhalten von Stufen ist bei PX EXTRAVEST nicht mehr notwendig.

PX EXTRAVEST : Istruzioni d'Uso

Descrizione

PX Extravest è un rivestimento a legante fosfatico, privo di grafite, indicato per il preriscaldamento veloce o convenzionale. Può essere usato per tutte le leghe dentali e con temperature di preriscaldamento fino a 1.100°C. Il suo campo di applicazione è la protesi fissa in lega preziosa e non preziosa, la protesi scheletrata, la protesi combinata e la ceramica a pressione (es. Empress®).

Dati tecnici

Liquido di miscelazione:	Liquido di espansione (1200 ml)
Proporzioni polvere / liquido	100g : 25 ml (protesi fissa)
	100g : 23 ml (protesi scheletrata)
Miscelazione sotto vuoto	60 sec.
Tempo di lavorazione	5 – 7 min.
Temperatura di lavorazione	17 – 22°C
Inizio presa (DIN 13919-B)	9 – 11 min.
Espansione di presa (DIN 13919-B)	circa > 2.00 % (liquido non diluito al 100%)
Conservare	in luogo asciutto a 8 – 12°C

Indicazioni per la protesi fissa

Miscelare il rivestimento seguendo le istruzioni e farlo colare fino alla modellazione. Ridurre l'intensità del vibratore e iniziare a riempire il cilindro usando eventualmente uno strumento apposito. Riempito completamente il cilindro, spegnere subito il vibratore. Non continuare la vibrazione a cilindro riempito. Per il preriscaldamento rapido, attenersi scrupolosamente ai tempi indicati.

Modello duplicato (protesi scheletrata)

Ricoprire con vaselina, dalla parte del modello, la zona di sovrapposizione del manicotto di duplicazione, per evitare la formazione di fratture. Con una leggera vibrazione colare il rivestimento PX Extravest nella forma trattata in precedenza con un silicone. Dopo circa 40 minuti il modello può essere tolto. Prima della modellazione applicare l'adesivo nelle zone dove verranno applicati i preformati in cera.

Preriscaldamento veloce

Portare il forno a 850°C e mettere il cilindro nel forno esattamente dopo 15 minuti dalla miscelazione, posizionandolo con il cono verso il basso (rispettare scrupolosamente il tempo per la posa nel forno, misurato a partire dal primo contatto della polvere con il liquido). I cilindri non devono avere contatto diretto con la base del forno. Si consiglia di usare piastre ondulate oppure «piedini» speciali.

Attenzione! Durante i primi 15 minuti la ventilazione e l'aspirazione dovrebbero restare spenti ed il forno non deve essere aperto (pericolo di combustione violenta). Nel caso si debba avere una temperatura diversa da 850°C, dopo 15 minuti dalla posa del cilindro nel forno, la temperatura può essere corretta verso l'alto o verso il basso. Dopo 45 – 60 minuti di preriscaldamento, (secondo la dimensione) i cilindri sono pronti per la fusione.

Preriscaldamento normale

Dopo un tempo di indurimento di almeno 60 minuti, mettere il cilindro nel forno freddo e salire alla temperatura finale voluta ad una velocità di 5 – 7 °C al minuto. Il rivestimento PX Extravest non necessita di soste a temperature intermedie.

Ceramica a pressione (es. Empress®)

Procedere in maniera usuale e scegliere una curva lineare di preriscaldamento, come per il riscaldamento convenzionale senza soste a temperature intermedie. In molti casi è possibile anche il preriscaldamento rapido. Alcuni consigli per la diluizione del liquido per lavori in ceramica pressata: intarsi con 1 o 2 lati (50%), intarsi a 3 lati (60%), veneers – ceramica piena (70%), ceramica piena – tecnica di pittura (80%). Sulla base dei valori indicati, effettuare prove e trovare le diluizioni più adatte alla ceramica utilizzata.

Attenzione

Le istruzioni d'uso si basano su esperienze e prove effettuate presso il laboratorio di ricerca e sviluppo Px Dental. I dati riportati hanno valore indicativo. I prodotti PX DENTAL sono sottoposti ai più severi controlli di qualità. Px Dental si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche. Ulteriori informazioni possono essere ottenute presso il Servizio di Consulenza Tecnica PX DENTAL SA, La Chaux-de-Fonds (Tel: +41 32 924 21 20) e presso i nostri agenti.

Attenzione

L'inalazione della polvere di silicio è dannosa alla salute. Proteggere adeguatamente le vie respiratorie.

DATI IMPORTANTI

Proporzioni polvere / liquido

Per protesi fissa: 100g / 25 ml			Per protesi scheletrata: 100g / 23 ml	
misura del cilindro	polvere	liquido	polvere	liquido
1X	60 g	15 ml	60 g	14 ml
	100 g	25 ml	100 g	23 ml
3X	160 g	40 ml	160 g	37 ml
6X	320 g	80 ml	320 g	74 ml
9X	450 g	112 ml	450 g	104 ml

Concentrazione del liquido di espansione

(espansione massimale con liquido non diluito.)

	Proporzioni polvere / liquido					
	Concentra- zione del liquido	1X = 60 g	100 g	3X = 160 g	6X = 320 g	9X = 450 g
Leghe ad alto contenuto aureo per ceramica	70-80%	11 ml / 4 ml	19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml	60 ml / 20 ml	84 ml / 28 ml
Leghe a medio contenuto aureo per ceramica	75-85%	12 ml / 3 ml	20 ml / 5 ml	32 ml / 8 ml	64 ml / 16 ml	90 ml / 22 ml
Leghe convenzionali ad alto contenuto aureo	60-65%	9 ml / 6 ml	16 ml / 9 ml	25 ml / 15 ml	50 ml / 30 ml	281 ml / 169 ml
Leghe convenzionali a basso contenuto aureo	65-70%	10 ml / 5 ml	17 ml / 8 ml	27 ml / 13 ml	54 ml / 26 ml	76 ml / 36 ml
Scheletrati / Protesi combinate	75-85%	11 ml / 3 ml	18 ml / 5 ml	30 ml / 7 ml	60 ml / 14 ml	83 ml / 21 ml
Leghe non preziose	>90%	>13 ml / 2 ml	>22 ml / 3 ml	>36 ml / 4 ml	>72 ml / 8 ml	>100 ml / 12 ml
Ceramica a pressione	env. 80%	12 ml / 3 ml	20 ml / 5 ml	32 ml / 8 ml	64 ml / 16 ml	90 ml / 22 ml

Indicazioni per l'utilizzazione

	Attesa dopo la miscelazione	Preriscaldamento del forno	Velocità di riscaldamento	Mantenimento a temperatura	Note
Preriscaldamento veloce (max. 1100°C)	15 min ! (importante)	850°C	---	45-60 min. (dopo l'introduzione)	Durante i primi 15 minuti la ventilazione e l'aspirazione dovrebbero restare spenti ed il forno non deve essere aperto (pericolo di combustione violenta). Nel caso si debba avere una temperatura diversa da 850°C, dopo 15 minuti dalla posa del cilindro nel forno, la temperatura può essere corretta verso l'alto o verso il basso.

PX EXTRAVEST: Modo de empleo

Descripción

PX EXTRAVEST es un revestimiento de precalentamiento rápido, de base fosfato, exento de grafito, con unas propiedades excepcionales. Está indicado para colar todo tipo de aleaciones dentales y para temperaturas de precalentamiento hasta 1.100°C. Sus aplicaciones son la técnica de coronas y puentes con metales preciosos y no preciosos, esqueléticos, técnica combinada y cerámica inyectada (p.ej. Empress® de Ivoclar).

Especificaciones técnicas

Líquido de mezcla	Líquido expansor PX DENTAL (1200 ml)
Proporción de mezcla polvo/líquido	100 g : 25 ml (técnica coronas y puentes)
	100 g : 23 ml (esqueléticos)
Batido con vacío	60 seg.
Tiempo de trabajo	5 – 7 min.
Temperatura de trabajo	17 – 19°C
Inicio de solidificación según DIN 13919-B	9 – 11 min.
Expansión de fraguado según DIN 13919-B	aprox. > 2.00 % (Sin diluir al 100%)
Almacenamiento	8 – 12°C en lugares secos

Utilización para la técnica de coronas y puentes

PX EXTRAVEST preparado correctamente se vierte sin vibrar hasta el nivel de los patrones. Seguidamente, se rellenan los patrones de cera, eventualmente con un instrumento. Manteniendo la intensidad de vibración baja, acabar de rellenar el cilindro y no vibrar más. Para el precalentamiento rápido deberán observarse exactamente los tiempos indicados.

Elaboración del modelo (esqueléticos)

Recubrir con vaselina la zona solapada de la tira de duplicar adhesiva sobre el modelo. Vibrando ligeramente verter el revestimiento PX EXTRAVEST preparado en el duplicado tratado previamente con Neutrasil. El modelo puede desmoldarse tras unos 40 minutos. Antes de modelar se aplica líquido adherente para la cera PX EXTRAVEST sobre las zonas que vayan a acoger posteriormente las preformas de cera.

Precalentamiento rápido

Precalentar el horno a 850° e introducir la mufla con el embudo mostrando hacia abajo, exactamente 15 minutos después de batir el revestimiento (por favor observe exactamente el tiempo de introducción indicado, medido desde el primer contacto del polvo con el líquido). Las muflas no deberán colocarse directamente sobre el piso del horno. Recomendamos placas ranuradas para recoger la cera o bien unos soportes especiales utilizados en el ramo de la alfarería.

¡Atención! Durante los primeros 15 min. deberán permanecer desconectados los dispositivos de recirculación de aire y aspiración y el horno no deberá abrirse (riesgo de inflamación). Cuando se desea alcanzar una temperatura de precalentamiento diferente a los 850°C, puede corregirse la temperatura deseada hacia arriba o hacia abajo 15 minutos después de introducir las muflas en el horno. Según su tamaño, las muflas estarán listas para colar tras un tiempo de precalentamiento de 45 – 60 min.

Precalentamiento convencional

Después de un tiempo de secado mínimo de 60 min. se introduce la mufla en el horno frío y se calienta hasta la temperatura final deseada a una velocidad de 5 – 7°C por min. Con PX EXTRAVEST ya no es necesario observar tiempos de mantenimiento.

Cerámica inyectada (p.ej. Empress®)

Proceda del modo habitual y seleccione una curva de precalentamiento lineal como en el precalentamiento convencional, sin tiempos de mantenimiento. En muchos casos también es posible acelerar el proceso. Algunas recomendaciones referentes a las concentraciones de líquido para la cerámica inyectada, probadas en la práctica: Inlays de 1 y 2 superficies (50%), inlays de 3 superficies (60%), carillas – íntegramente de cerámica inyectada – técnica de recubrimiento (sandwich) (70%), íntegramente de cerámica inyectada – técnica de maquillaje (80%). A partir de los valores indicados arriba, determine las concentraciones más ventajosas mediante algunas inyecciones de prueba.

Observación

Las recomendaciones técnicas para el uso se basan en ensayos y experiencias de nuestro laboratorio de desarrollo. Sólo pueden considerarse valores orientativos. Los productos PX DENTAL SA están sometidos a estrictos controles de calidad. Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas. Puede obtener informaciones adicionales a través de PX DENTAL SA, La Chaux-de-Fonds, Suiza (Tel. +41 (0)32 924 21 20) y nuestros colaboradores del servicio exterior.

Atención

La inhalación del polvo de sílice constituye un riesgo para la salud. Por favor utilice una máscara de protección respiratoria adecuada.

DATOS PRÁCTICOS

Proporción de mezcla Polvo / Líquido

Técnica coronas y puentes: 100g / 25 ml			Esqueléticos: 100g / 23 ml	
muffla	polvo	líquido	polvo	líquido
1X	60 g	15 ml	60 g	14 ml
	100 g	25 ml	100 g	23 ml
3X	160 g	40 ml	160 g	37 ml
6X	320 g	80 ml	320 g	74 ml
9X	450 g	112 ml	450 g	104 ml

Concentración de líquido expansor

(estas cifras son orientativas y deben ser adaptadas a las necesidades del utilizador)

	Proporción líquido / agua					
	concentración de líquido	1X = 60 g	100 g	3X = 160 g	6X = 320 g	9X = 450 g
Aleaciones preciosas para metal-cerámica	70-80%	11 ml / 4 ml	19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml	60 ml / 20 ml	84 ml / 28 ml
Aleaciones semipreciosas para metal-cerámica	75-85%	12 ml / 3 ml	20 ml / 5 ml	32 ml / 8 ml	64 ml / 16 ml	90 ml / 22 ml
Aleaciones preciosas, alto contenido en oro	60-65%	9 ml / 6 ml	16 ml / 9 ml	25 ml / 15 ml	50 ml / 30 ml	281 ml / 169 ml
Aleaciones semipreciosas	65-70%	10 ml / 5 ml	17 ml / 8 ml	27 ml / 13 ml	54 ml / 26 ml	76 ml / 36 ml
Esqueléticos / Técnica combinada	75-85%	11 ml / 3 ml	18 ml / 5 ml	30 ml / 7 ml	60 ml / 14 ml	83 ml / 21 ml
Aleaciones no preciosas	>90%	>13 ml / 2 ml	>22 ml / 3 ml	>36 ml / 4 ml	>72 ml / 8 ml	>100 ml / 12 ml
Cerámica inyectada	env. 80%	12 ml / 3 ml	20 ml / 5 ml	32 ml / 8 ml	64 ml / 16 ml	90 ml / 22 ml

Pautas de seguimiento para puesta en temperatura

	Espera después de la mezcla	Pre calentado del horno	Velocidad de calentamiento	Mantenimiento de temperatura	Observación
Pre calentamiento rápido	15 min! (importante)	850°C	---	45-60 min.	¡Atención! Durante los primeros 15 min. deberán permanecer desconectados los dispositivos de recirculación de aire y aspiración y el horno no deberá abrirse (riesgo de inflamación). Cuando se desea alcanzar una temperatura de precalentamiento diferente a 850°C, puede corregirse la temperatura deseada hacia arriba o hacia abajo 15 minutos después de introducir las muelas en el horno.
Pre calentamiento convencional	60 min.Como mínimo	ninguno	5 - 7°C / min. hasta la temperatura deseada	45 - 60 min.	Con PX EXTRAVEST ya no es necesario observar tiempos de mantenimiento.



PXDENTAL SA

PX Dental SA, Champs-Montants 16a,
CH-2074 Marin

T. +41 (0)32 924 21 20

F. +41 (0)32 924 21 29