

## Ney-Oro® 60 - Directions For Use

GB

### Indications: Dental Casting Alloy, Type 4

**Contraindications:** Do not use in patients with known hypersensitivity to one or several metals contained in the alloy.

**Warnings/Precautions:** Exposure to alloy dust or fumes may cause eye irritation and/or respiratory complications. Use proper safety equipment and a certified industrially ventilated work area when processing this alloy.

**Adverse Reactions:** Exposure to alloy dust or fumes may cause eye irritation and/or respiratory complications. Reactions that may occur are allergic reactions against metals contained in the alloy or paraesthesia caused by electrochemical reactions. Systemic side effects caused by metals contained in the alloy have been reported in isolated cases.

### Instructions:

**Investment:** Phosphate or Gypsum.

**Burn out:** 650 °C (1200 °F), 30-120 min., cool to 480 °C (900 °F) for 1 hour.

**Cast at:** 955 °C (1751 °F), do not use carbon flux or crucibles.

**Finish with:** Carbide burs or ceramic bound stones.

**Cleaning:** Blast with alumina, 100-125µm /<2bar (30psi), steam clean or ultrasonic with distilled water.

**Heat Treatment:** To soften, quench from read heat. To harden bench cool or heat to 315 °C (600 °F) hold for 30 min., then quench.

**Soldering:** .490

**Flux:** Borax, T-Flux

## Ney-Oro® 60 - Mode d'emploi

F

### Indications : Alliage moulé, Type 4

**Contraindications:** Ne pas utiliser en cas d'hypersensibilité avérée à un ou plusieurs métaux contenus dans l'alliage

**Avertissements/Precautions:** Exposition à la poussière ou aux vapeurs d'alliage peuvent causer l'irritation d'oeil et/ou les complications respiratoires. Employez l'équipement approprié de sûreté et une zone de travail industriellement aérée certifiée en traitant cet alliage.

**Reactions adverses:** Exposition à la poussière ou aux vapeurs d'alliage peuvent causer l'irritation d'oeil et/ou les complications respiratoires. Des allergies à des métaux contenus dans l'alliage ainsi que des sensations désagréables ayant des causes électrochimiques. Des effets secondaires systémiques de métaux contenus dans l'alliage ont été rapportés dans des cas isolés.

### Mode d'emploi:

**Revêtement :** Phosphate/Plâtre.

**Préchauffer :** 650 °C (1200 °F), 30-120 min., rafraîchit à 480 °C (900 °F) pendant 1 heure.

**Coulage à :** 955 °C (1751 °F), ne pas utiliser de fondant au carbone ni de creuset.

**Finitions avec :** Fraises en carbure de tungstène ou pierres enrobées de céramique.

**Nettoyage :** Corindonnage léger, 100-125µm /< 2bar (30psi), nettoyage à la vapeur ou aux ultrasons avec de l'eau distillée.

**Traitement à chaud :** Pour ramollir, éteindre. Pour durcir plier à froid ou chauffer à 315 °C (600 °F). Garder pendant 30 min. puis ramollirez .

**Soudure :** .615

**Fondant:** Borax, T-Fondant



Rx only



## Ney-Oro® 60

Dental Casting Alloy, Type 4 /Alliage moulé, Type 4/  
Lega per getti, Tipo 4/Dental Gusslegierung, Typ 4/  
Aleación de fundición, Tipo 4

56.0 % Au, 4.0 % Pd, 19.9 % Ag

REF 1811 0010

CE 0086

1 T.oz / 31.1 g

DENTSPLY CERAMCO  
DENTSPLY International Inc.  
570 West College Ave.  
York, PA 17405-0872  
1-800-487-0100  
1-717-699-4190

Color/Couleur/Colore/Farbe/Color:	Yellow/Jaune/Giallo/Gelb/Amarillo	
Density/Densité/Densita/Dichte/Densidad:	13.4 g/cm <sup>3</sup>	141 dwt/in <sup>3</sup>
Hardness/Dureté/Durezza/Härte/Dureza:	265	HV
Proof Stress/Limite Élastique/Limite Elastico/ Dehngrenze/Limite de Elasticidad:	790 MPa	114,600 psi
Elongation/Allongement/Allungamento/ Bruchdehnung/Alargamiento:	8	%
Melting range/Intervalle de fusion/Intervallo di fusione/ Schmelzintervall/Intervalo de fusion:	835-865 °C 1540-1589 °F	
Elastic Modulus/Module Élastique/Modulo Elastico/ Elastischer Modul/Módulo Elástico:	87 GPa	12,600 kpsi
Other components/Autres composants/Altri componenti/ Weitere Bestandteile/Otros componentes:	17.0 % Cu, 3.0 % Zn, 0.1 % Ir	

## Ney-Oro® 60 - Istruzioni per l'uso

I

### Indicazioni: Lega per getti, Tipo 4

**Controindicazioni:** Non impiegare in caso di ipersensibilità nota a uno o più dei metalli contenuti nella lega.

**Avvertimenti/Precauzioni:** Esposizione alla polvere o ai fumi della lega possono causare l'irritazione dell'occhio e/o le complicazioni respiratorie. Usi l'apparecchiatura adeguata di sicurezza e una zona di lavoro su scala industriale arieggiata certificata quando procedono questa lega.

**Reazioni avversi:** Esposizione alla polvere o ai fumi della lega possono causare l'irritazione dell'occhio e/o le complicazioni respiratorie. Sono possibili allergie ai metalli che compongono la lega e alterazione delle percezioni di natura elettrochimica. Sono stati riferiti casi isolati di effetti collaterali sistemici dei metalli contenuti nella lega.

### Istruzioni d'uso:

**Rivestimento:** Fosfato/Gesosso.

**Preriscaldamento:** 650 °C (1200 °F), 30-120 min., raffreddare fino a 480 °C (900 °F) per 1 ora.

**Fusione a:** 955 °C (1751 °F), non usare fondenti o crogiuoli al carbonio.

**Rifinitura con:** Frese al tungsteno o abrasivi a legante ceramico.

**Pulitura:** Sabbia con ossido di alluminio, 100-125µm /< 2bar (30psi), pulizia al vapore o agli ultrasuoni con acqua distillata.

**Trattamento termico:** Per ammorbidire, raffreddare dal calore rosso. Per indurire, raffreddare o riscaldare gradualmente o fino a 315 °C (600 °F), quindi mantenere il raffreddamento per 30 min.

**Saldatura:** .490

**Fondente:** Borax , Fondente T

## Ney-Oro® 60 - Gebrauchsanweisung

D

### Indikationen: Dental Gusslegierung, Typ 4

**Kontraindikationen:** Nicht anwenden bei erwiesener Überempfindlichkeit auf ein oder mehrere in der Legierung enthaltene Metalle.

**Warnungen/Vorkehrungen:** Beim Umgang mit Dentallegierungen entstehen Stäube und Dämpfe, die zu Augenentzündungen und / oder Atmungskomplikationen führen können. Verwenden Sie zum Schutz vor Stäuben und Dämpfen geeignete Absauganlagen und zusätzlich einen Gesicht- oder Atemschutz.

**Nachteilig Reaktionen:** Beim Umgang mit Dentallegierungen entstehen Stäube und Dämpfe, die zu Augenentzündungen und/oder Atmungskomplikationen führen können. Möglich sind Allergien gegen in der Legierung enthaltene Metalle sowie elektrochemisch bedingte Missempfindungen. Systemische Nebenwirkungen von in der Legierung enthaltenen Metallen werden in Einzelfällen behauptet.

### Gebrauchsanweisungen:

**Einbetten:** In Phosphatgebundenen oder Gipsgebundenen Einbettmassen.

**Vorwärmen:** 650 °C (1200 °F), 30-120 min., auf 480 °C (900 °F) für 1 Stunde abkühlen.

**Schmelztemperatur:** 955 °C (1751 °F), keine Kohlenstoff-Tiegel verwenden.

**Endverarbeitung:** Karbidfräser oder keramisch gebundene Steine.

**Reinigung:** Mit Alumina leicht abstrahlen, 100-125µm /< 2bar (30psi), mit Dampf oder im Ultraschall mit destilliertem Wasser reinigen.

**Wärmebehandlung:** Zum Erweichen bei Rotglut abschrecken. Zum Härten langsam auskühlen lassen, oder auf 315 °C (600 °F) erhitzen, für 30 min. halten und dann abschrecken.

**Löten:** .490

**Flussmittel:** Borax, Flussmittel T

## Ney-Oro® 60 - Instrucciones para el uso

E

### Indicaciones: Aleación de fundición, Tipo 4

**Contraindicaciones:** No usar en caso de hiperestesia comprobada a uno o más de la aleación.

**Advertencias/Precauciones:** Exposiciones al polvo o a los humos de aleación pueden causar la irritación del ojo y/o complicaciones respiratorias. Utilice el equipo apropiado de seguridad y un área de trabajo industrial ventilada certificada al procesar esta aleación.

**Reacciones adversas:** Exposiciones al polvo o a los humos de aleación pueden causar la irritación del ojo y/o complicaciones respiratorias. Son posibles alergias causadas por los metales que componen la aleación, así como parestesias condicionadas electroquímicamente. En algunos casos aislados se informa de efectos secundarios sistémicos causados por los metales contenidos en la aleación.

### Instrucciones:

**Revestimiento:** Fosfato o ligado por yeso.

**Quemado:** 650 °C (1200 °F), 30-120 min., enfriar a 480 °C (900 °F) durante 1 hora.

**Colado:** 955 °C (1751 °F), no utilice ningún crisol o fundente con carbón.

**Tallar:** Fresada de carburos o piedras combinadas con cerámica.

**Limpieza:** Abrasión ligera con alúmina, 100-125µm /< 2bar (30psi), limpiar con vapor o ultrasonido con agua destilada.

**Tratamiento térmico:** Para ablandar, temple rápidamente desde calor rojo. Para endurecer, enfríe o caliente a 315 °C (600 °F), manténgalo durante 30 min. y a continuación temple.

**Soldadura:** .490

**Fundente:** Borax, Fundente T