

SOLDUR N

N° ordine / Order-no: 15092

DFS
Dental Future Systems
D I A M O N

CE 0297

Made in Germany

Ländenstraße 1 | D-93339 Riedenburg
Phone +49 (0) 94 42 | 9189-0
info@dfs-diamon.de | www.dfs-diamon.de

02/2014

Lega di saldatura speciale per metalli vili a base di NiCr

Special solder for NiCr alloys

- Caratteristiche di fluidità eccezionali
- Conforme a tutti i requisiti imposti per le moderne leghe di saldatura in ambito odontoiatrico
- *Excellent flowing properties*
- *Meets all requirements of a modern dental solder*

Caratteristiche / Characteristics:

Intervallo di fusione / *melting range*: 1033 °C - 1210 °C

Temperatura di lavoro appross./

working temperature approx.: 1250 °C

Composizione chimica (appross.) / Chemical compound (app.):

Ni	39,00 %
Co	31,00 %
Cr	21,00 %
Mo	6,00 %
Si	1,50 %

Tracce / *Traces*: C, Mn

Trattamento

I punti di saldatura devono essere privi di contaminazioni ed ossidi, ovvero privi di residui. Integrare gli elementi fissati in un piccolo blocco di saldatura. Tenerlo più piccolo possibile, in modo da evitare un assorbimento involontario di calore causato da un sovradimensionamento del blocco di saldatura. Lo spazio ideale tra le parti da saldare non deve essere superiore a 0,2 mm. Applicare fondenti, come ad es. il Fluxur della DFS-Diamon (codice articolo 15085) e riscaldare in modo uniforme il blocco di saldatura. Se necessario, applicare ancora una volta il fondente e riscaldare il punto di saldatura in modo rapido fino a calor rosso. Apportare fondente alla lega di saldatura bagnata e scaldare ulteriormente fino a quando la lega non venga assorbita all'interno dello spazio da saldare grazie alla sua azione capillare. Assicurarsi che il processo di saldatura sia eseguito in modo rapido, per evitare un'inutile formazione di ossidi. Occorre evitare la tempra dell'oggetto da saldare. Consigliamo di lasciare raffreddare lentamente l'oggetto da saldare fino a temperatura ambiente, affinché non si produca per contro una dilatazione dell'oggetto stesso. Per la pulizia e il trattamento del punto di saldatura, consigliamo una sabbiatura con ossido di alluminio, nonché l'uso di una spazzola d'acciaio (Numero d'ordine DFS-Diamon 60014).

Working instructions

Prepare soldering joint thoroughly by blasting or grinding in order to remove all residue and oxides. Fix the parts by a soldering block, the fusing gap must not exceed 0,2 mm. Apply flux such as Fluxur by DFS-Diamon (article No. 15085) and preheat soldering block thoroughly. Heat up joint speedily and add some more flux if required. Apply solder moistened by additional flux. Proceed with heating the surroundings of the gap until the solder is soaked into the gap. To avoid undesired oxidation perform the soldering procedure in a short time. Do not quench the object by water. Let it cool down to ambient temperature. For cleaning of the soldering joint we recommend sand blasting with aluminum oxide and the use of a wire brush wheel such as DFS-Diamon Wire Brush Wheel (article No. 60014).