

# SOLDUR N

Megrendelési szám / Order-no: 15092

**DFS**  
Dental Future Systems  
**D I A M O N**

€ € 0297  
Németországban

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

201402

## Különleges forrasztóanyag NiCr alapú nem nemesfémekhez *Special solder for NiCr alloys*

- Kiváló folyékony tulajdonságok
- Megfelel minden követelménynek, amelyet egy modern fogtechnikai forrasztóanyaggal szemben támasztanak
- *Excellent flowing properties*
- *Meets all requirements of a modern dental solder*

### Tulajdonságok / Characteristics:

Olvasztási intervallum / *melting range*: 1033 °C - 1210 °C  
munkahőmérséklet kb. /  
*working temperature approx.*: 1250 °C

### Vegy összetétel (kb.) / *Chemical compound (app.):*

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

Nyomok / *Traces*: C, Mn

### Feldolgozás

A forrasztási helyeknek szennyeződéstől és oxigéntől mentesnek, azaz fémileg üresnek kell lenniük. Ágyazza be a rögzített részeket egy kis forrasztótömbbe. Tartsa ezeket a lehető legkisebb méretben, hogy elkerülje a túlméretezett forrasztótömb általi véletlenszerű hőelnyelést. Ideális forrasztási hézag legfeljebb 0,2 mm. Vigyen fel folyasztószert, pl. az FS-Diamon által gyártott Fluxurt (cikksz. 15085), és melegítse fel egyenletesen a forrasztótömböt. Szükség esetén vigyen fel még folyasztószert, és melegítse a forrasztás helyét gyorsan vörösen izzóra. Vezesse oda a folyasztószerezelt forrasztóanyagot, és melegítse tovább, amíg a forrasztóanyag be nem szívódik a forrasztási hézagba annak kapilláris hatására. Gondoskodjon a forrasztási folyamat gyors elvégzéséről, hogy elkerülje az oxidok képződését. Kerülje a forrasztott tárgy öblítését. Javasoljuk, hogy a forrasztott tárgyat lassan hagyja szobahőmérsékletre hűlni, hogy elkerülje a forrasztott tárgy késedelmét. A forrasztási hely tisztításához és megmunkálásához alumínium-oxidos homokfúvást és homokfúvó kefe (DFS-Diamon rendelésszám 60014) használatát javasoljuk.

### Working instructions

*Prepare soldering joint thoroughly by blasting or grinding in order to remove all resi- due 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 requi- red. Apply solder moistened by additional flux. Proceed with heating the surrou- dings of the gap until the solder is soaked into the gap. To avoid undesired oxidati- on 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).*