

SOLDUR C

4 x 1,5g Bestell-Nr. / Order-no: 15093
8 x 0,5g Bestell-Nr. / Order-no: 15094

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 | 91 89-0
info@dfs-diamon.de | www.dfs-diamon.de

Speziallot für Nichtedelmetalle auf CoCr Basis Special solder for CoCr alloys

- Hervorragende Fließeigenschaften
- Erfüllt alle Anforderungen, die an ein modernes Dentallot gestellt werden
- *Excellent flowing properties*
- *Meets all requirements of a modern dental solder*

Eigenschaften / Characteristics:

Schmelzintervall / melting range: 1071 °C - 1260 °C
Arbeitstemperatur ca. /
working temperature approx.: 1500 °C

Chemische Zusammensetzung (ca.) / Chemical compound (app.):

Co	62,00 %
Cr	29,00 %
Mo	4,00 %
Si	3,00 %
Spuren / Traces:	C, Mn, Fe

Verarbeitung

Die Lotstellen müssen frei von Kontaminationen und Oxiden, d. h. metallisch blank sein. Betten Sie die fixierten Teile in einem kleinen Lötblock ein. Halten Sie diesen so klein wie möglich um unbeabsichtigte Hitzeabsorption durch einen überdimensionierten Lötblock zu vermeiden. Ein idealer Lötspalt beträgt nicht mehr als 0,2 mm. Tragen Sie Flussmittel auf, z.B. Fluxur von DFS-Diamon (Artikelnummer 15085), und wärmen Sie den Lötblock gleichmäßig auf. Falls erforderlich, tragen Sie nochmals Flussmittel auf und erwärmen Sie die Lötstelle zügig bis zur Rotglut. Führen Sie mit Flussmittel benetztes Lot zu und erhitzen Sie weiter bis das Lot in den Lötspalt durch dessen Kapillarwirkung gesogen wird. Stellen Sie sicher, dass der Lötvorgang zügig durchgeführt wird um unnötige Oxidbildung zu vermeiden. Abschrecken des Lötobjekts ist zu vermeiden. Wir empfehlen, das Lötobjekt langsam auf Raumtemperatur abkühlen zu lassen um einem Verzug des Lötobjektes entgegenzuwirken. Zur Reinigung und Bearbeitung der Lötstelle empfehlen wir Sandstrahlen mit Aluminiumoxid und den Gebrauch einer Stahldrahtbürste (DFS-Diamon Bestellnummer 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).

SOLDUR C

4 x 1,5g No de pedido / N° de commande: 15093
8 x 0,5g No de pedido / N° de commande: 15094

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 | 91 89-0
info@dfs-diamon.de | www.dfs-diamon.de

Soldadura especial para metales no preciosos a base de cromo cobalto Soudure spéciale pour alliages non précieux à base de CoCr

- Excelentes propiedades de flujo
- Cumple con todos los requisitos que se imponen a una moderna soldadura dental
- *Excellentes caractéristiques de fluidité*
- *Satisfait à toutes les exigences d'une soudure dentaire moderne*

Propiedades / Propriétés:

Intervalo de fusión / Intervalle de fusion: 1071 °C - 1260 °C
Temperatura de colado aprox. /
Température de coulée env.: 1500 °C

Composición química (valores aproximados) / Composition chimique (valeurs approximatives):

Co	62,00 %
Cr	29,00 %
Mo	4,00 %
Si	3,00 %
Trazas / Traces:	C, Mn, Fe

Procesamiento

Las áreas de soldadura deben estar libres de contaminaciones y óxidos, es decir, metalúrgicamente neutras. Integre las partes fijadas en un pequeño bloque de soldadura. Mantenga este lo más pequeño posible para evitar absorción de calor no deseado debido a un bloque para soldadura sobredimensionado. Una ranura de soldadura ideal no es más grande que 0,2 mm. Aplique fundente, por ejemplo Fluxur de DFS-Diamon (número de artículo 15085) y caliente el bloque de soldadura uniformemente. En caso que fuera necesario, vuelva a aplicar fundente y caliente la zona de soldadura rápidamente hasta la incandescencia. Agregue soldadura humedecida con fundente y siga calentando hasta que la soldadura sea succionada adentro de la ranura de soldadura por su efecto de capilaridad. Asegúrese que el proceso de soldar se efectúe rápidamente para evitar la formación innecesaria de óxido. Evite pasar por agua y enfriar el objeto que se va a soldar. Recomendamos enfriar lentamente el objeto que se va a soldar a temperatura ambiental para evitar una torcedura del objeto que se va a soldar. Para la limpieza y trabajo en el área de soldadura recomendamos la aplicación de chorro de arena con óxido de aluminio y el uso de un cepillo de alambre de acero (No. de pedido DFS-Diamon 60014).

Mise en œuvre

Les brasures doivent être dépourvues de contaminations et d'oxydes, c'est-à-dire être métallurgiquement neutres. Intégrez les pièces fixées dans un petit bloc à braser. Choisissez ce dernier aussi petit que possible afin d'éviter l'absorption de chaleur involontaire d'un bloc à braser surdimensionné. Un espace de brasage idéal ne dépasse pas 0,2 mm. Appliquez du flux, p. ex. Fluxur de DFS-Diamon (référence 15085), et réchauffez le bloc à braser de manière uniforme. Si nécessaire, appliquez de nouveau du flux et réchauffez rapidement la brasure jusqu'à ce qu'elle soit rouge. Ajoutez la soudure recouvert de flux et continuez à la chauffer jusqu'à ce que la soudure soit aspirée dans la fente par un effet due capillarité. Assurez-vous que le brasage soit réalisé rapidement afin d'éviter un effet d'oxydation. Éviter de refroidir brusquement l'objet brasé. Nous recommandons de faire refroidir l'objet brasé lentement, jusqu'à ce qu'il atteigne la température ambiante, afin d'éviter une déformation de l'objet. Pour le nettoyage et l'usage de la brasure, nous recommandons le brasage à l'oxyde d'aluminium et l'utilisation d'une brosse métallique (numéro de commande DFS-Diamon 60014).