

# SOLDUR N

Nr. comandă: 15092

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

€ € 0297  
Made in Germany

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

02/2014

## Lipitură pentru metale nenobile pe bază de NiCr

- Caracteristici de curgere excelente
- Îndeplinește toate cerințele unui aliaj de lipit modern în tehnologia dentară

### Proprietăți:

Interval de topire: 1033 °C - 1210 °C Temperatura de lucru  
cca. 1250 °C

### Compoziție chimică (cca.)

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

Urme: C, Mn

### Prelucrare

Pregătiți suprafețele de lipit prin sablare și șlefuire pentru a îndepărta toate reziduurile și oxizii. Încorporați piesele fixate într-un mic bloc de lipit. O fantă de lipit ideală nu este mai mare de 0,2 mm. Aplicați flux, de ex. Fluxur de la DFS-Diamon (nr. articol 15085), și încălziți uniform blocul de lipit. La nevoie aplicați din nou flux și încălziți locul de lipit rapid până la incandescență la roșu. Alimentați aliaj de lipit umectat cu flux și încălziți mai departe, până ce aliajul de lipit este absorbit în fanta de lipit prin efectul capilar. Asigurați-vă, că procesul de lipire este executat rapid, pentru a evita formarea oxizilor. Evitați răcirea bruscă a obiectului lipit. Recomandăm să lăsați ca obiectul lipit să se răcească lent la temperatura camerei, pentru a evita deformarea acestuia. Pentru curățarea și prelucrarea locului de lipit recomandăm sablare cu nisip cu oxid de aluminiu și folosirea unei perii de sârmă din oțel (nr. comandă DFS-Diamon 60014).

Nr. rev. 11/2013