

SOLDUR N

Bestell-Nr. / 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

Speziallot für Nichtelegmetalle auf NiCr Basis *Special solder for NiCr alloys*

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

Eigenschaften / Characteristics:

Schmelzintervall / *melting range*: 1033 °C - 1210 °C

Arbeitstemperatur ca. /

working temperature approx.: 1250 °C

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

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

Spuren / *Traces*: C, Mn

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 Zimmertemperatur 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).

Erstelldatum/Date of issue: 12.11.2013
Überarbeitet am/Last revision date: ---
Rev.: 11/2013