

SOLDUR[®] N

4 x 1,5g Bestell-Nr.: 15092

Vertrieb durch:

DFS
Dental Future Systems
D I A M O N
MESA ITALIA s.r.l.
Via dell'Artigianato, 35/37
I-25039 Travagliato (BS)
CE 0123Ländenstraße 1 | D-93339 Riedenburg
Phone +49 (0) 94 42 | 91 89-0
info@dfs-diamon.de | www.dfs-diamon.de

BAMMOO

SOLDUR[®] N

4 x 1,5g Order-no: 15092

Distributed by:

DFS
Dental Future Systems
D I A M O N
MESA ITALIA s.r.l.
Via dell'Artigianato, 35/37
I-25039 Travagliato (BS)
CE 0123Ländenstraße 1 | D-93339 Riedenburg
Phone +49 (0) 94 42 | 91 89-0
info@dfs-diamon.de | www.dfs-diamon.de

BAMMOO

Speziallot für Nichtelegmetalle auf NiCr Basis

Produktbeschreibung:

- Hervorragende Fließeigenschaften
- Erfüllt alle Anforderungen, die an ein modernes Lot in der Zahntechnik gestellt werden

Eigenschaften:

Schmelzintervall: 1033 °C - 1210 °C
Schmelztemperatur: 1260 °C

Chemische Zusammensetzung (ca.):

Ni	39,00 %
Co	31,00 %
Cr	21,00 %
Mo	6,00 %
Si	1,50 %
Spuren:	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 Lötobjekts entgegenzuwirken. Zur Reinigung und Bearbeitung der Lötstelle empfehlen wir Sandstrahlen mit Aluminiumoxid und den Gebrauch einer Stahldrahtbürste (DFS-Diamon Bestellnummer 60014).

Anwendungsbereich

Die Materialien dürfen nur von qualifizierten Personen in zahntechnischen Laboratorien verarbeitet werden.

Patientenzielgruppe

Patienten mit zahnmedizinischer Indikation im beschriebenen Indikations- und Anwendungsgebiet.

Indikation

Speziallot für Nichtelegmetalle auf NiCr Basis

Kontraindikation

- Lötungen von CoCr Legierungen
- Nicht bei Personen mit bekannter Nickelallergie anwenden

Lagerung und Sicherheit

Bei Raumklima und trocken lagern

Warnhinweise

- Einatmen von Metallstaub und Dämpfen vermeiden
- Zur eigenen Sicherheit bitte persönliche Schutzausrüstung tragen (z.B. Schutzbrille)

Restrisiken

Restrisiken können Sensibilisierungen des Patienten, Anwenders und/oder eines Dritten auf die benannten Werkstoffe in Form einer allergischen Reaktion darstellen sowie eventuelle Irritationen der Schleimhaut des Patienten.

Diese Restrisiken gelten als extrem unwahrscheinlich und sind bei korrekter Handhabung und Beachtung der hier genannten Vorgaben über den Lebenszyklus des Materials nicht zu erwarten.

Rückverfolgbarkeit

Um die Rückverfolgbarkeit der Materialien (über die Lot-Nr.) während ihrer gesamten Anwendung sicherzustellen, empfehlen wir die Originalverpackung auch während der Nutzungsphase aufzubewahren.

Entsorgung

Entsorgen Sie Restmaterial und Behältnisse nach den örtlichen Bestimmungen.

Meldung an Behörden

Alle im Zusammenhang mit dem Produkt auftretenden schwerwiegenden Vorkommnisse sind unverzüglich dem Hersteller und der zuständigen nationalen Behörde Ihres Landes zu melden.

Die Koexistenz verschiedener Metalle kann einen "Pile"-Effekt verursachen. Die Methoden zur Erhaltung der mit Soldur N hergestellten Produkte liegen in der Verantwortung des Fachpersonals (Zahntechniker). Dieses Produkt muss bei einer Temperatur zwischen -30°C und +50°C gelagert, transportiert und verwendet werden, um die Unversehrtheit der Verpackung und der darin enthaltenen Anweisungen zu gewährleisten. Es wird empfohlen, den Patienten auf die Möglichkeit der Beeinflussung der MRT-Ergebnisse durch Dentallegierungen hinzuweisen.

Erstelldatum: 02.02.2021
Rev.: 02/21

Special solder for NiCr alloys

Product description:

- Excellent flowing properties
- Meets all requirements of a modern dental solder

Characteristics:

Melting range: 1033 °C - 1210 °C
Melting point: 1260 °C

Chemical compound (app.):

Ni	39,00 %
Co	31,00 %
Cr	21,00 %
Mo	6,00 %
Si	1,50 %
Traces:	C, Mn

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).

User group

The products may only be used by qualified personnel in dental laboratories.

Target patient group

Patients with dental medical indications in the area of the described indications and applications.

Indication

Special solder for non-precious NiCr alloys

Contraindication

- Soldering joints of CoCr alloys
- Do not use in case of known nickel allergy

Storage and safety

Store dry at room temperature

Warnings

- Avoid inhaling metal dust and vapours
- Wear personal safety equipment (e.g. safety goggles etc.)

Residual risks

Residual risks include sensitization and/or allergic reaction of the patient, user or third party regarding the workpieces and/or possible irritations of the mucosa of the patient. The residual risks are rated as highly unlikely occurrences if the material is correctly processed and the instructions for use are observed over the lifetime of the material.

Traceability

We recommend keeping the original packaging over the entire lifetime of the product in order to ensure traceability via the lot number.

Disposal

Dispose of residual material and containers according to local regulations.

Notification to competent authorities

Competent national authorities and the manufacturer need to be notified about all serious incidents occurring in the context of the product without delay.

Coexistence of different metals can cause a pile effect.

The methods of preserving the products made with Soldur N are under the responsibility of professional operators (dental technicians).

This product must be stored, transported and used at a temperature between -30°C and +50°C to ensure the integrity of the packaging and the instructions contained therein. It is recommended to inform the patient about the possibility of dental alloys influencing MRI results

Date of issue: 02.02.2021
Rev.: 02/21