

Instruzioni per l'uso

Intervallo di fusione: 1020–1150 °C
Temperatura di lavoro: 1165 °C

Fondente: Fluxsol

La saldatura è effettuata con un apparecchio che produce una fiamma puntiforme regolabile con precisione, come la saldatrice a microfiamma Multiplex. Se non è necessario un blocco di saldatura, è consigliabile montare l'oggetto in un supporto per saldatura.

Nella saldatura con blocco di saldatura, mantenere una fessura di ca. 0,2 mm. I punti da saldare devono essere liberi, così da poter essere raggiunti perfettamente dalla fiamma. Realizzare il blocco di saldatura con il materiale di rivestimento per saldature Bellatherm® e acqua e lasciare asciugare in forno a 300 °C. Non utilizzare materiale di rivestimento per saldature contenente gesso. In caso di saldature su una superficie, allargare il punto difettoso a forma di imbuto.

In caso di saldature di riparazione, allargare il punto difettoso a forma di imbuto. Applicare Fluxsol sul punto di saldatura, spezzare un frammento adeguato di saldame Wiron® e ricoprirlo di Fluxsol. Quindi appoggiare il saldame Wiron® e riscaldare il punto di saldatura con fiamma circolare. Il saldame Wiron® può anche essere utilizzato per punti (saldatore per punti Focus). Prima della saldatura, ricoprire con Fluxsol. Non appena l'oggetto diventa incandescente, indirizzare la fiamma in modo puntiforme sul saldame finché questo non riempie il punto di saldatura.

Il saldame Wiron®, adatto per il materiale di colata, ha le stesse proprietà delle leghe Wiron®: in questo modo la ceramica aderisce perfettamente anche sui punti saldati.

Effetti collaterali: In casi sporadici possono manifestarsi allergie ai componenti della lega oppure reazioni di natura elettrochimica.

Interazioni tra leghe: Molto raramente in caso di contatto occlusale o prossimale tra leghe differenti si possono verificare reazioni di natura elettrochimica.

Controindicazioni: In caso di comprovata intollerabilità o di allergie ai componenti della lega. La lavorazione non adeguata può determinare rischi per la salute.

Garanzia: Le nostre istruzioni per l'uso, siano esse orali o scritte oppure in forma di consigli pratici si basano su esperienze ed esperimenti personali e possono dunque essere considerate solo valori indicativi. I nostri prodotti sono sottoposti a uno sviluppo costante; ci riserviamo quindi il diritto di apportare eventuali modifiche alla costruzione e alla composizione degli stessi.

de Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Beim Löten, Ausarbeiten und Abstrahlen Absaugung benutzen!

en Metal dust is harmful to your health. When soldering, grinding and blasting use a suction extraction system!

fr La poussière métallique est nocive pour la santé. Utiliser un système d'aspiration pour les travaux de soudure, de dégrossissage et de sablage.

nl Metaalstof is schadelijk voor de gezondheid. Bij het solderen, bewerken en afstralen afzuiginrichting gebruiken!

sv Metalldamm är farligt för din hälsa. Vid lödning, urbäddning och blåstring använd utsug!

no Metallstøv er helseskadelig. Bruk utsugning ved lodding, bearbeiding og sandblåsing!

fi Metallin pöly on vaarallista terveydelle. Juotettaessa, hiekkapuhallettaessa ja purettaessa sylinteriä käytä imuria.

da Metallstøv er sundhedsskadeligt. Anvend udsugning ved lodning, bearbejdning og sandblæsning!

es El polvo metálico resulta nocivo para la salud. Utilice un aparato de aspiración durante la soldadura, la elaboración y el arenado.

pt A poeira metálica é prejudicial à saúde. Use um aparelho de extracção de poeiras sempre que proceder a soldaduras, acabamentos e ao jactear!

it La polvere metallica è dannosa per la salute. Per la saldatura, la rifinitura e la sabbiatura usare un aspiratore!

el Η μεταλλική σκόνη βλάπτει την υγεία. Κατά τη συγκόλληση, την επεξεργασία και την αμμοβολή, χρησιμοποιείτε απορροφητήρα!



Wiron®-Lot

Ref. 52625

Für das Löten von
BEGO-Ni-Cr-Legierungen

Solder for the soldering
of BEGO-Ni-Cr alloys

Soudeur pour la soudure
d'alliages Ni-Cr de BEGO

Soldadura para la soldadura
de aleaciones Ni-Cr de BEGO

Saldature per leghe BEGO in Ni-Cr

Arbeitstemperatur / Soldering temperature / Température de
soudure / Temperatura de trabajo / Temperatura di lavoro: 1165 °C

Ni 66 %, Cr 19 %, Mo 5,5 %, Fe 5 %, Si 3,5 %, B

ISO 9333

CE 0197

Made in Germany

BEGO 

Partners in Progress

Wilhelm-Herbst-Straße 1
28359 Bremen · www.bego.com



Arbeitsanleitung

Schmelzintervall: 1020–1150 °C
Arbeitstemperatur: 1165 °C

Flussmittel: Fluxsol

Gelötet wird mit einem Gerät, das eine punktförmige, genau dosierbare Flamme erzeugt – wie das Micorflammen-Lötgerät Multiplex. Wenn kein Lötblock erforderlich ist, sollte das Objekt in einen Löthalter eingespannt werden.

Lötspalt ca. 0,2 mm breit halten. Die Lötstellen müssen freiliegen, damit sie mit der Flamme gut zu erreichen sind. Lötblock aus der Lötsteinmasse Bellatherm® mit Wasser herstellen und im Ofen bei etwa 300 °C vortrocknen. Keine gipshaltige Lötsteinmasse verwenden.

Bei Lötungen auf einer Fläche Fehlstelle trichterförmig erweitern. Fluxsol auf die Lötstelle auftragen, ein entsprechendes Stück Wiron®-Lot abbrechen und mit Fluxsol überziehen. Dann Wiron®-Lot auflegen und Lötstelle mit kreisender Flamme erhitzen. Das Wiron®-Lot kann auch angepunktet werden (Punktschweißgerät). Vor dem Löten mit Fluxsol überziehen. Sobald das Objekt rot glüht, Flamme punktförmig auf das Lot richten, bis es die Lötstelle ausfüllt.

Das auf das Gussmaterial abgestimmte Wiron®-Lot hat die gleichen Eigenschaften wie die Wiron®-Legierungen, so dass die Keramik auf den gelöteten Stellen ebenso gut haftet.

Nebenwirkungen: Wie z. B. Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrochemisch bedingte Missempfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich.

Wechselwirkungen: Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

Gegenanzeigen: Bei erwiesenen Unverträglichkeiten, Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen. Durch unsachgemäße Verarbeitung kann eine Gesundheitsgefährdung entstehen.

Gewährleistung: Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

Instructions for use

Melting interval: 1020–1150 °C
Working temperature: 1165 °C

Flux: Fluxsol

Soldering should be carried out with an apparatus which produces a precisely adjustable point flame, such as the Multiplex microflame soldering apparatus. If there is no soldering block necessary the object should be clamped into a soldering rest.

When soldering in a soldering block keep the gap about 0.2 mm wide. The points to be soldered must be exposed so that the flame can reach them satisfactorily. Make the soldering block up out the soldering investment material Bellatherm® and water and pre-dry it in a furnace at about 300 °C. Do not use soldering investment containing plaster.

When soldering to repair defects, enlarge the defect to make it funnel shaped and apply Fluxsol to it. Break off an appropriately sized piece of Wiron® solder and coat it with Fluxsol. Place Wiron® solder in the place to be soldered and heat by moving the flame around over it. Wiron® solder can also be used for spot welding (spot welding apparatus). Before soldering coat with Fluxsol. As soon as the object is red hot direct the point flame on to the solder until it fills up the place to be soldered.

The Wiron® solder which is adapted to the casting material have the same characteristics as the Wiron® alloys, so that ceramic bonds equally well on the soldered places.

Secondary effects: Such as allergies to contents of the alloy or electrochemically based reactions may very rarely occur.

Reciprocal actions: In case of occlusal or approximal contact of different alloys electrochemically based reactions may very rarely occur.

Reactions: In case of known incompatibilities and allergies to contents of the alloy. Improper handling may pose a health risk.

Warranty: Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered as standard values. Our products are subject to a constant further development. Therefore alterations in construction and composition are reserved.

Mode d'emploi

Intervalle de fusion: 1020–1150 °C
Température de travail: 1165 °C

Fondant: Fluxsol

Pour la soudure, on utilise un appareil produisant une flamme ponctuelle, exactement dosable – tel que l'appareil à souder à microflames Multiplex. Si un lingot de brasage tendre n'est pas nécessaire, l'objet devrait être monté dans un serrage de soudobrasage.

Préparer, pour souder, une fente d'environ 0,2 mm de largeur dans le bloc de soudure. Les endroits de soudure doivent être dégagés pour qu'ils soient accessibles à la flamme. Réaliser le bloc de soudure à l'aide de revêtement pour la soudure Bellatherm® et de l'eau et le présécher au four à environ 300 °C. Ne pas utiliser des revêtements pour soudures content du plâtre.

Pour les soudures de réparation, agrandir l'endroit défectueux en forme d'entonnoir. Appliquer le Fluxsol sur l'endroit à souder, couper un morceau de Wiron® soudure correspondant et l'enduire de Fluxsol. Mettre ensuite la soudure Wiron® en place et chauffer l'endroit à souder en imprimant un mouvement circulaire à la flamme. La soudure Wiron® peut également être soudée par points (appareil de soudure par points). L'enduire avec du Fluxsol avant la soudure. Dès que l'objet est porté au rouge, diriger la flamme ponctuellement sur la soudure jusqu'à ce que elle remplisse l'endroit à souder.

Les baguettes Wiron® adaptées à l'alliage de coulée possèdent des propriétés comparables aux alliages Wiron®. Ainsi, la céramique adhère aussi bien sur les zones soudées.

Effets secondaires: Comme par exemple des allergies aux composants de l'alliage ou des pertes de sensibilité de nature électrochimique sont possibles dans de rares cas.

Interactions: En présence d'un contact occlusal ou proximal de différents alliages, une altération des sensations de nature électrochimique est possible dans quelques cas isolés.

Contre-indications: En cas d'incompatibilités et d'allergies reconnus aux composants de l'alliage. Une mise en œuvre incorrecte peut entraîner des risques pour la santé.

Prestation de garantie: Nos recommandations sur la manière d'utilisation – n'importe qu'elles soient données de voix vive, par écrit ou par voie d'instructions pratiques – s'appuient sur nos propres expériences et essais et se comprennent seulement comme valeurs indicatives. Nos produits sont continuellement améliorés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer de modifications dans la construction et la composition des nos produits.

Instrucciones de uso

Intervalo de fusión: 1020–1150 °C
Temperatura de trabajo: 1165 °C

Fundente: Fluxsol

Para soldar se utiliza un aparato que produce una llama puntiforme de regulación exacta, como p.ej. el soldador de microllama Multiplex. Si no es necesario un bloque de soldadura, se fijará el trabajo en el porta-objeto para soldar.

Al soldar debe mantenerse en el bloque de soldar una ranura de aprox. 0,2 mm de ancho. Los lugares a soldar deben quedar libres, de manera que la llama pueda alcanzarlos sin dificultad. El bloque a soldar se prepara a base de revestimiento para soldadura Bellatherm® y agua y se seca previamente en el horno a aprox. 300 °C. No utilizar revestimiento para soldadura a base de yeso.

En caso de soldaduras de reparación, se ensancha el lugar en forma de embudo. Cubriendo la parte a soldar con Fluxsol, se rompe a continuación un trozo de soldadura Wiron® que se recubre con Fluxsol. Seguidamente se coloca la soldadura Wiron® y se calienta el lugar a soldar haciendo girar la llama. La soldadura Wiron® también puede puntearse (aparato para soldadura puntiforme). Antes de proceder a soldar se recubrirá de Fluxsol. En cuanto el objeto esté al rojo vivo, se dirigirá la llama puntiforme sobre la soldadura, hasta que rellene el lugar a soldar.

La soldadura Wiron® corresponde con el material de colada, y posee las mismas propiedades que las aleaciones Wiron®, de manera que la porcelana tiene una adherencia igual de buena sobre los lugares soldados.

Efectos secundarios: Se pueden dar en casos aislados como por ejemplo contra componentes de las aleaciones o sensaciones molestas de origen electroquímicas.

Efectos recíprocos: En caso de contactos oclusales o proximales entre diferentes aleaciones, pueden darse en algunos casos aislados molestias de origen electroquímicas.

Contraindicaciones: En casos de incompatibilidad, alergias contra componentes de aleaciones. La preparación y aplicación indebidas del producto pueden conllevar riesgos para la salud.

Garantía: Nuestras recomendaciones referentes a las técnicas de aplicación, ya sea verbalmente, por escrito o en forma de instrucciones prácticas, se basan en nuestras propias experiencias y ensayos y deben ser consideradas por lo tanto como normas únicamente. Nuestros productos están sometidos a un desarrollo continuo. Por eso nos reservamos el derecho de modificaciones tanto en la construcción como en la estructura.