

## Gebrauchsanleitung Laserdrähte

**Indikation:** Füllmaterial bei Laserschweißen.

**Kontraindikation:** Nicht verwenden, wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.

Nicht in Kombination mit den üblichen Flammen- oder Ofenlötmethoden verwenden.

**Vorbeugende Maßnahmen:** Bei Arbeiten mit einem Laserschweißgerät müssen die vom Hersteller vorgeschriebenen Sicherheitsmaßnahmen beachtet werden.

**Materialwahl:** Laserschweißdrähte werden als Füllmaterial beim Laserschweißen eingesetzt. Zum Vermeiden einer (unnötigen) Materialvermischung müssen immer Laserschweißdrähte aus der gleichen Metalllegierung verwendet werden.

### Allgemeine Empfehlung für Laserdrähte:

Laserdrähte haben die gleiche Zusammensetzung und die gleichen technischen Eigenschaften wie die entsprechende Legierung. Daher ist es nicht möglich, Laserschweißdrähte als Lötmasse bei der üblichen Flamm- oder Ofenlötmethode zu verwenden.

### Hinweise zur Verarbeitung:

○ Beachten Sie die gerätespezifischen Empfehlungen des Laserherstellers.

○ Stellen Sie das Laserschweißgerät auf den Wert für die Art der Legierung ein.

○ Testen Sie die angegebenen Basis-Einstellwerte erst auf einem Stück des Gusskanals, dessen Oberfläche mit Gummierer vorbehandelt und/oder gesandstrahlt wurde. Passen Sie bei Bedarf die Laserparameter an.

! Reflektierende Oberflächen können nicht mit dem Laserschweißgerät bearbeitet werden. Die Metalloberfläche MUSS matt sein! ●

○ Gegossene Metallgerüste müssen vor dem Schweißen eine Wärmebehandlung durchlaufen. Damit werden potenzielle Materialspannungen vermieden (vor allem bei Brückenkonstruktionen). Falls es sich um eine Aufbrennlegierung

handelt, kann hierzu die Oxidationsbehandlung verwendet werden. Kronen- und Brückenlegierungen müssen gemäß den Vorgaben des Legierungsherstellers erst weich geglüht und anschließend ausgehärtet werden.

○ Mit Schutzgas wird die Oxidation der Schweißumgebung vermieden.

○ Verwenden Sie bevorzugt X-förmige Laserschweißnähte.

○ Bauen Sie die Lasershots kreuzweise auf.

○ Es wird empfohlen, die Arbeit nach dem Laserschweißen nochmals einer Wärmebehandlung zu unterziehen, um zu vermeiden, dass Materialspannungen auftreten.

○ Wenn die Keramik nach dem Laserschweißen aufgebrannt wird, muss die Endbearbeitung der gesamten Metalloberfläche entsprechend den diesbezüglichen Verarbeitungsanforderungen durchgeführt werden.

# Laser Welding Wire

Made in Germany



Laserdraht | Laserdraad | Tigelaser | Filolaser | Hilo laser

Rx only



Elephant Dental B.V.

Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands



CE  
0344