

Indikation: Lotmaterial für Dentallegierungen.

Kontraindikation: Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einer der Bestandteile bekannt ist.

Hinweise zum Vorlöten:

Die zu lötenden Teile in ihre richtige Position in das Muttermodell geben. Die zu lötenden Teile mit einem rückstandsfrei ausbrennbaren Kunststoff fixieren (oder falls nicht vorhanden, mit einem rückstandsfrei verbrennbaren Modellierwachs). *siehe 1*

Das Objekt vorsichtig und ohne es dabei zu verformen vom Modell entfernen. Mit einer zuverlässigen Lötteinbettmasse eine geeignete Lötchablone gestalten (oder mit einer zuverlässigen, mit destilliertem Wasser angerührten Gusseinbettmasse). *siehe 2*

Das Fixierungsmaterial nach dem Aushärten von der Einbettmasse entfernen. *siehe 3*

Die (Löt-)Einbettmasse bei einer Temperatur von höchstens 250°C trocknen lassen um unnötiges Oxidieren der zu lötenden Teile zu vermeiden. *siehe 4*

Lötflux auf die Lötspalte und das Lot auftragen.

- Bei **Edelmetall**kombinationen Elephant Paste Flux und bei **Nichtedelmetall**kombinationen Elephant Fluorflux verwenden.

Das Objekt erst gleichmäßig mithilfe einer Lötflamme erhitzen. Nach dem gleichmäßigen Aufglühen des Objekts kann die Lötstelle selbst erhitzt werden. *siehe 5*

Die Lötstelle so erhitzen, dass das Lot unter Einfluss der Hitze des Objekts flüssig wird. Das Lot von der dem Brenner gegenüberliegenden Seite heranzuführen, da das Lot generell zur Hitzequelle fließt. *siehe 6*

Ist die Lötspalte ausreichend gefüllt, die Flamme vom Objekt entfernen. Vor dem Entfernen der Lötchablone der Einbettmasse erst das Objekt auskühlen lassen. *siehe 7*

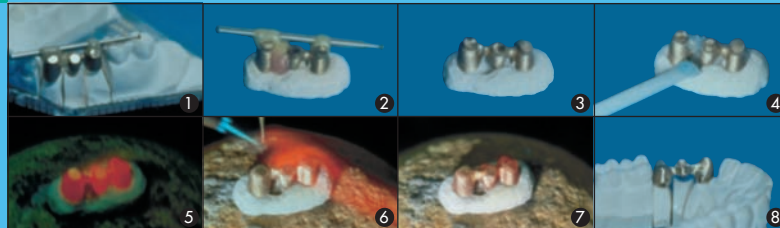
Flux- und Einbettmassenrückstände können mit abstrahlen oder absäuren leicht entfernt werden. Die abschließende Bearbeitung der Lötspalte mit den üblichen Instrumenten und Materialien erfolgen lassen. *siehe 8*

Achtung:

- Immer den richtigen Lötflux verwenden.
- Den Lotdraht nicht vor der Anwendung zu einer Kugel umschmelzen, sondern das reine Lötmaterial verwenden.
- Das Lot niemals überhitzen!
- Das Objekt ruhig auskühlen lassen.

Pre-solder

Made in Germany



Vorlot | Voorsoldeer | Pré-soudage | Presoldadura | Presaldatura

ISO 9333
Rx only



Elephant Dental B.V.

Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands



CE
0344

www.elephant-dental.com