

**Indication:** Brazing material for dental alloys.  
**Contraindication:** If patients are known to be allergic to any of the components, the material should not be applied.  
**User tip for post-soldering (furnace soldering #):**  
 Correctly position the parts to be soldered on the master model. Fix the parts to be soldered with a synthetic that can be fully burnt out (alternatively, if this is not available, use a fully combustible adhesive wax). *see* ①  
 Make a durable soldering jig using a reliable soldering investment (or a reliable casting investment mixed with distilled water). NB: Ceramic parts must NOT come into contact with the investment. *see* ②  
 Remove the fixing material after the investment has hardened. *see* ③  
 Dry the (soldering) investment at a temperature no higher than 250°C to prevent unnecessary oxidation of the parts to be soldered. *see* ④  
 Apply soldering flux into the soldering joint and onto the solder.  
 - Use Elephant Paste Flux with **precious** metal combinations and Elephant Fluorflux for **non precious** metal combinations. *see* ⑤  
 Apply a few pieces of solder to the soldering joint and cover with soldering flux. Programme the porcelain furnace and place the object in the furnace using a firing tray. *see* ⑥ (See below for a programming example for soldering with a 750°C solder)

Start Temp	Hi T*	Dry	Hold	Heat	Vac.*	Rate of increase	Cool
500°C	795°C (=T+45°C)	2 - 4 min.	1.5 - 3 min.	1 min.	yes, (500°-795°C)	60°C / min.	0 min.

\* Adjust the temperature (T) for the other postsolders, T + 45°C.  
 Allow enough time for cooling the object and only then remove the investment soldering jig. *see* ⑦  
 Flux and investment residues are easily removed by sandblasting and pickling. Finish the solder area with the usual finishing tools and materials. *see* ⑧

**Please note:**

- Use the correct soldering flux.
- Do not melt the soldering wire into a spherical shape beforehand. Use pure soldering material.
- Avoid overheating the solder at all times.
- Allow enough time for cooling the preparation.
- In the case of furnace soldering with precious metals, it is advisable to place a block of active carbon near the soldering place to achieve an additional oxide reduction.

# For flame soldering: see the directions for use on the pre-solder packaging or go to [www.elephant-dental.com/downloads](http://www.elephant-dental.com/downloads).

**Indikation:** Lotmaterial für Dentallegierungen.  
**Kontraindikation:** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einer der Bestandteile bekannt ist.  
**Hinweise zum Nachlöten (Ofenlöten #):**  
 Die zu lötenden Teile in ihre richtige Position in das Muttermodell bringen. Die zu lötenden Teile mit einem rückstandsfrei ausbrennbarem 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 Löteinbettmasse eine geeignete Lötshablone gestalten (oder mit einer zuverlässigen, mit destilliertem Wasser angerührten Gusseinbettmasse). ACHTUNG: Keramikteile dürfen die Einbettmasse NICHT berühren! *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 **Edel**metallkombinationen Elephant Paste Flux und bei **Nichtedel**metallkombinationen Elephant Fluorflux verwenden.  
 Einige Lotteilchen auf die Lötspalte auftragen und mit Lötflux abdecken. *siehe* ⑤  
 Den Keramikofen programmieren und das Objekt mithilfe eines Brenngutträgers in den Ofen stellen *siehe* ⑥ (siehe unten stehendes Programmbeispiel für Löten mit ein 750°C-Lot)

Start Temp	Endtemp.*	Trocken	Haltezeit	Aufheizen	Vak.*	Aufheizrate	Abkühlen
500°C	795°C (=T+45°C)	2 - 4 min.	1.5 - 3 min.	1 min.	ja, (500°-795°C)	60°C / min.	0 min.

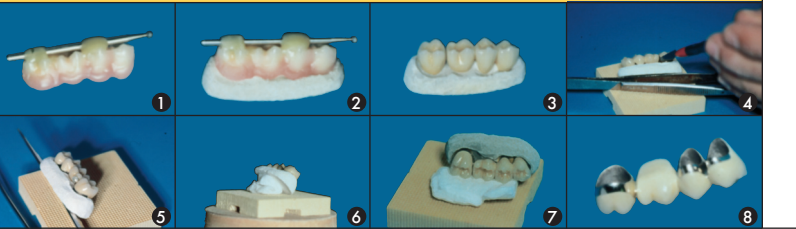
\*Temperatur (T) anpassen für weitere Nachlot Legierungen, T + 45°C.  
 Vor dem Entfernen der Lötshablone der Einbettmasse erst das Objekt ruhig auskühlen lassen. *siehe* ⑦  
 Flux- und Einbettmassenrückstände können mit abstrahlen oder absäuren leicht entfernt werden. Die abschließende Bearbeitung der 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.
- Bei Ofenlötung mit Edelmetallen ist es empfehlenswert, erst einen Würfel Aktivkohlstoff in die Nähe der Lötstelle zu stellen um eine zusätzliche Oxidreduktion zu bewirken.

# Für das Löten mit Flamme: siehe die Gebrauchsanleitung Flammenlöten auf der Vorlötverpackung oder unter [www.elephant-dental.com/downloads](http://www.elephant-dental.com/downloads).

# Cararra Post-solder



Made in Germany

www.elephant-dental.com

## Nachlot | Nasoldeer | Post-soudage | Postsoldadura | Postsaldatura

ISO 9333  
Rx only



**Elephant Dental B.V.**  
Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands



0344

**Indicatie:** Soldeermateriaal voor dentale legeringen.

**Contra-indicatie:** Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is.

**Gebruikerstip voor het nasolderen (ovensoldering#):**

Plaats de te solderen delen in de juiste positie op het moedermodel. Fixeer de te solderen delen met behulp van een restloos uitbrandbare kunststof (of indien niet voorhanden met een restloos verbrandbare kleefwas). *zie* **1**

Neem het werkstuk voorzichtig, zonder het object te vervormen van het model. Maak een deugdelijk soldeerslot met behulp van een betrouwbare soldeerinbedmassa (of gebruik een betrouwbare gietinbedmassa aangemengd met gedestilleerd water) LET OP: Keramiekdelen mogen NIET in contact met de inbedmassa staan. *zie* **2**

Verwijder het fixatiemateriaal na het uitharden van de inbedmassa. *zie* **3**

Droog de (soldeer)inbedmassa bij een temperatuur van hooguit 250°C om onnodige oxidatie van de te solderen delen te voorkomen. *zie* **4**

Breng soldeerflux in de soldeernaad en op het soldeer aan.

- Gebruik Elephant Paste Flux bij **edel**metaalcombinaties en Elephant Fluorflux bij de toepassing in combinatie met **onedel**metalen

Breng enkele stukjes soldeer op de soldeernaad aan en dek deze af met soldeerfux. *zie* **5**

Programmeer de keramiekoven en plaats het werkstuk met behulp van een keramiekbrandrager in de oven. *zie* **6** (zie onderstaand programmavoorbeeld voor een 750°C –soldeer).

Start Temp.	Eindtemp.*	Drogen	Houdtijd	Baktijd	Vac.*	Oploopsnelh.	Afkoelen
500°C	795°C (=T+45°C)	2 - 4 min.	1.5 - 3 min.	1 min.	ja, (500°-795°C)	60°C / min.	0 min.

\* Pas de temperatuur (T) aan voor de andere nasolderen, T + 45°C.

Laat het werkstuk rustig afkoelen en verwijder dan pas het inbedmassa-soldeerslot. *zie* **7**

Flux- & inbedmassaresten laten zich eenvoudig door afstralen en afzuren verwijderen. Werk de soldeernaad af met de gebruikelijke afwerkinstrumenten en –materialen. *zie* **8**

**Let op:**

- Gebruik de juiste soldeerflux
- Smelt de soldeerdraad niet van te voren tot een bolvorm. Gebruik het pure soldeermateriaal.
- Vermijd te allen tijde oververhitting van het soldeer.
- Laat het werkstuk rustig afkoelen.
- Bij een ovensoldering met edelmetalen is het aan te bevelen een blokje actieve koolstof in de buurt van de soldeerplaats te plaatsen om een extra oxidereductie te bereiken.

# Voor solderen met de vlam: zie gebruiksaanwijzing vlamsolderen op voorsoldeerverpakking of zie www.elephant-dental.com/downloads.

**Indication:** Matière de brasage pour alliages dentaires.

**Contre-indication:** Ne pas utiliser en cas d’allergie à un des constituants d’alliage.

**Conseils à l'utilisateur pour la soudure secondaire (soudage au four #):**

Placer les éléments à souder en position correcte sur le modèle. Fixer les éléments à souder à l’aide d’un plastique calcinable sans résidus (ou à défaut avec une cire de collage combustible sans résidus). *voir* **1**

Étirer avec précautions la pièce du modèle, en veillant à ne pas la déformer. Réaliser un revêtement de moulage correct à l’aide d’un revêtement de soudage fiable (ou utiliser un revêtement de coulée fiable, mélangé à de l’eau distillée). ATTENTION : Les éléments en céramique ne DOIVENT PAS être mis en contact avec le revêtement. *voir* **2**

Enlever le matériau de fixation, après la polymérisation du revêtement. *voir* **3**

Sécher le revêtement (de soudage) à une température de 250 °C maximum afin de prévenir toute oxydation inutile des éléments à souder. *voir* **4**

Appliquer le flux de soudage dans le joint de soudure et sur la soudure.

- Utiliser le flux pâte Elephant Paste Flux pour les combinaisons de métaux **nobles** et le flux Elephant Fluorflux en cas d’utilisation dans une combinaison de métaux **non-nobles**.

Appliquer quelques petits morceaux de soudure sur le joint de soudure et les recouvrir de flux de soudage. *voir* **5**

Programmer le four à céramique et placer la pièce dans le four à l’aide d’un support de cuisson céramique. (Voir ci-dessous l’exemple de programme de cuisson pour une soudure avec un soudure de 750°C). *voir* **6**

Temp. initiale	Temp. finale*	Séchage	Durée de maint.	Chauffage	Vide*	Vitesse de chauff.	Refr.
500°C	795°C (=T+45°C)	2 - 4 min.	1.5 - 3 min.	1 min.	oui, (500°-795°C)	60°C / min.	0 min.

\* Régler la température (T) pour les autres soudures secondaires, T + 45°C.

Laisser la pièce refroidir lentement et ôter ensuite le revêtement de moulage. *voir* **7**

Les résidus de flux et de revêtement s’enlèvent aisément, par abrasion au jet et décapage. Effectuer la finition du joint de soudure avec les instruments et les matériaux de finition habituels. *voir* **8**

**Attention:**

- Utiliser le flux de soudage adéquat.
- Ne pas fondre à l’avance le fil de soudure en forme de boule. Utiliser le matériau de soudage pur.
- Éviter toujours la surchauffe de la soudure.
- Laisser la pièce refroidir lentement.
- En cas de soudage au four mettant en œuvre des métaux nobles, il est conseillé de placer un petit bloc de carbone actif

# Pour la soudure à la flamme, veuillez consulter le mode d’emploi de la soudure à la flamme figurant sur l’emballage de pré-soudage ou consulter www.elephant-dental.com/downloads.

**Indicazione:** Materiale da saldatura per leghe dentali.

**Controindicazione:** Non usare in caso di allergia per uno dei componenti.

**Consigli per la saldatura secondaria (saldatura in forno #):**

Collocare i due pezzi da saldare nella posizione giusta sul modello. Fissare i due pezzi per mezzo di resina che non produce residui di combustione (o, se non disponibile, con cera di adesione avente le stesse caratteristiche). *veda* **1**

Togliere il manufatto dal modello, facendo attenzione di non deformatarlo. Creare una base solida per mezzo di un affidabile rivestimento per saldare (o di una buona massa di rivestimento da fusione mescolata con acqua distillata). Attenzione: evitare il contatto fra ceramica e rivestimento. *veda* **2**

Rimuovere il materiale di fissaggio dopo l’indurimento della massa di rivestimento. *veda* **3**

Essiccare il rivestimento (per saldatura) ad una temperatura massima di 250°C ai fini di evitare la formazione di ossidi indesiderati. *veda* **4**

Applicare il flux nel giunto di saldatura e sul saldame.

- Usare Elephant Paste Flux per combinazioni di metalli **preziosi** e Elephant Fluorflux per combinazioni di metalli **non preziosi**. *veda* **5**

Applicare alcuni segmenti di saldame sul giunto e coprirlo di flux. Programmare il forno (per ceramica) e posizionare il manufatto per mezzo di un piattello per ceramica. (v. il seguente esempio di un programma per saldatura con un saldature 750°C) *veda* **6**

Temp. iniziale	Temp. finale*	Essiccazione	Temp. di cottura	Riscaldam.	Vuoto.*	Vel. di riscaldam.	Raffr.
500°C	795°C (=T+45°C)	2 - 4 min.	1.5 - 3 min.	1 min.	si, (500°-795°C)	60°C / min.	0 min.

\* Aggiustare la temperatura (T) in caso di altri tipi di post-saldatura, T + 45°C.

Lasciar raffreddare il manufatto e rimuovere quindi la base di rivestimento. *veda* **7**

I residui di Flux e materiale di rivestimento possono essere tolti con facilità per mezzo di sabbia

tura o acidificazione. Finire il giunto di saldatura con gli appositi strumenti e materiali di finitura. *veda* **8**

**Attenzione:**

- Usare il flux indicato per l’applicazione.
- Non fondere il filo di apporto a forma conica. Usare il materiale puro.
- Evitare in ogni caso che il saldame si surriscaldi.
- Il raffreddamento del manufatto deve avvenire gradualmente.
- Quando si saldano metalli preziosi in forno, è consigliabile collocare un pezzetto di carbone attivo nelle vicinanze del tratto da saldare; questo favorisce ulteriormente la riduzione di ossidi.

# Per la saldatura a fiamma: vedere le relative istruzioni per l’uso sulla confezione della lega da presaldatura oppure il sito www.elephant-dental.com/downloads.

**Indicación:** Material de aportación para aleaciones odontológicas.

**Contraindicaión:** No utilizar en caso de alergia conocida a uno de los componentes.

**Consejos para la postsoldadura (soldadura en horno #):**

Coloque las partes a soldar en la posición adecuada sobre la matriz. Fije las partes a soldar con un material sintético que se deshace al cien por cien durante la cocción (o, si no está disponible, con una cera adhesiva con esa misma característica). *véase* **1**

Saque el objeto cuidadosamente del modelo, sin deformatarlo. Confeccione un bloque de soldadura adecuado utilizando un revestimiento de soldadura fiable (o utilice un revestimiento de colado diluido con agua destilada). ATENCIÓN: Las piezas de cerámica NO deben estar en contacto con la masa de revestimiento.

*véase* **2**

Elimine el material de fijación una vez fraguado el revestimiento. *véase* **3**

Seque el revestimiento (de soldadura) a una temperatura máxima de 250°C, a fin de evitar que se oxiden innecesariamente las partes a soldar. *véase* **4**

Aplique fundente en la junta de soldadura y en el material de aportación.

- Utilice Elephant Paste Flux en las combinaciones de metales **nobles** y Elephant Fluorflux para la aplicación en combinación con metales **no nobles**.

Coloque algunos trozos de material de aportación en la junta de soldadura y cúbrala con fundente. *véase* **5**

Programa el horno de cerámica y coloque el objeto en el horno utilizando un soporte de cocción. (véase el siguiente ejemplo de programación para un material de aportación de 750°C). *véase* **6**

Temp. inicial	Temp. final*	Secado	Tiempo de cocción	Calentam.	Vacío*	Vel de calantam.	Enfriar
500°C	795°C (=T+45°C)	2 - 4 min.	1.5 - 3 min.	1 min.	sí, (500°-795°C)	60°C / min.	0 min.

\* Ajuste la temperatura (T) para las demas postsoldaduras, T + 45°C.

Deje que el objeto se enfríe tranquilamente y sólo después quite el bloque de soldadura de material de revestimiento. *véase* **7**

Los restos de fundente y de revestimiento se pueden eliminar fácilmente por arenado o por tratamiento ácido. Realice el acabado de la junta de soldadura con los instrumentos y materiales usuales. *véase* **8**

**Atención:**

- Utilice el fundente correcto.
- No funda de antemano el hilo de aportación para darle una forma esférica. Utilice el material de aportación puro.
- Evite en todo momento que se sobrecaliente el material de aportación.
- Deje que el objeto se enfríe tranquilamente.
- En caso de soldadura en horno con metales nobles, es aconsejable colocar un bloque de carbón activo cerca del punto de soldadura, a fin de lograr una reducción de óxido adicional.

# Para soldar con llama: véanse las instrucciones de uso para la soldadura con llama en el envase de presoldadura o consulte www.elephant-dental.com/downloads.