

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 pre-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*

Carefully remove the preparation from the model without deforming it. Make a durable soldering joint using a reliable soldering investment (or a reliable casting investment mixed with distilled water). *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.

First heat the object evenly with the soldering flame. Once the object begins to glow evenly, the solder area itself can be heated further. *see 5*

Heat the solder area in such a way that the solder flows under the influence of the heat of the object. Because solder has the tendency to flow towards the heat source, hold the flame on the side opposite the side to which the solder is being applied. *see 6*

Once the soldering area has flowed sufficiently, remove the flame from the object. 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 object.

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 Löteinbettmasse eine geeignete Lötshablone 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 Lötshablone der Einbettmasse erst das Objekt auskühlen lassen. *siehe 7*

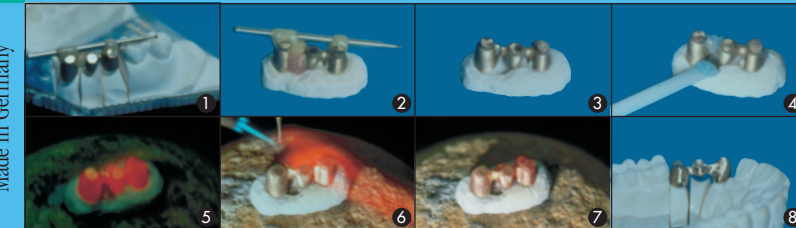
Flux- und Einbettmassenrückstände können mit abstrahlen oder absäuren leicht entfernt werden. Die abschließende Bearbeitung der Lötspalte mit den üblichen Instrumenten und Materialien erfolgen lassen. *siehe 8*

Achtung:

- Immer den richtigen Lötflux verwenden.
- Den Lotdraht nicht vor der Anwendung zu einer Kugel umschmelzen, sondern das reine Lotmaterial 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



0344

www.elephant-dental.com

Indicatie: Soldeermateriaal voor dentale legeringen.

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

Gebruikerstip voor het voorsolderen:

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* ❶

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). *zie* ❷

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

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

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 **edelmetaal vrije** metalen.

Verwarm eerst het object gelijkmatig met behulp van de soldeervlam. Nadat het werkstuk gelijkmatig opgloeit kan de soldeerplaats zelf verder verhit worden. *zie* ❺

Verhit de soldeerplaats dusdanig dat het soldeer vloeit onder invloed van de warmte van het werkstuk. Houdt de vlam aan de tegenovergestelde zijde van de zijde waar het soldeer wordt aangebracht aangezien soldeer bij voorkeur naar de warmtebron toevloeit. Neem de vlam van het werkstuk zodra de soldeernaad afdoende vol gevloeid is. *zie* ❻

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

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

Let op:

- Gebruik de juiste soldeerflux.
- Smelt de soldeerdraad niet van te voren tot een bolvorm. Gebruik het pure soldeermateriaal.
- Vermijdt te allen tijde oververhitting van het soldeer.
- Laat het werkstuk rustig afkoelen.

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 primaire:

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* ❶

Retirer 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). *voir* ❷

Enlever le matériau de fixation, après la polymérisation du revêtement. Sécher le revêtement (de soudage) à une température de 250°C maximum afin de prévenir toute oxydation inutile des éléments à souder. *voir* ❸

Enlever le matériau de fixation, après la polymérisation du revêtement. Sécher le revêtement (de soudage) à une température de 250°C maximum afin de prévenir toute oxydation inutile des éléments à souder. *voir* ❹

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**.

Chauffer préalablement la pièce de manière régulière à l'aide de la flamme de soudage. Une fois qu'une incandescence régulière de la pièce a été obtenue, le chauffage de l'endroit de soudage lui-même peut se poursuivre. *voir* ❺

Chauffer l'endroit de soudage de telle sorte que la soudure s'étale sous l'effet de la chaleur de la pièce. Tenir la flamme du côté opposé à celui où la soudure est appliquée, car la soudure s'étale naturellement en direction de la source de chaleur. *voir* ❻

Retirer la flamme de la pièce dès que le joint de soudure est suffisamment rempli. Laisser la pièce refroidir lentement et ôter ensuite le revêtement de moulage. *voir* ❼

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

- 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 à proximité de l'endroit de soudage, afin de réduire

Indicazione: Materiale da saldatura per leghe dentali.

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

Consigli per la saldatura primaria:

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* ❶

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). *veda* ❷

Rimuovere il materiale di fissaggio dopo l'indurimento della massa di rivestimento. *veda* ❸

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

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**.

Riscaldare gradualmente il manufatto per mezzo di una microfiamma. Quando il manufatto ha raggiunto l'incandescenza, si può riscaldare ulteriormente il tratto da saldare. *veda* ❺

Riscaldare il tratto da saldare in modo da favorire lo scorrimento del saldame per effetto del calore del manufatto. Tenere la fiamma dalla parte opposta al lato dove viene applicato il saldame, poiché questo solitamente scorre verso la fonte di calore. *veda* ❻

Togliere la fiamma dal manufatto quando il giunto di saldature contiene una quantità sufficiente di saldame. Lasciar raffreddare il manufatto e rimuovere quindi la base di rivestimento. *veda* ❼

I residui di Flux e materiale di rivestimento possono essere tolti per mezzo di sabbiatura o acidificazione. Finire il giunto di saldatura con gli appositi strumenti e materiali di finitura. *veda* ❸

- 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.

Indicación: Material de aportación para aleaciones odontológicas.

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

Consejos para la presoldadura:

Coloque las partes a soldar en la posición adecuada sobre el modelo 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* ❶

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). *véase* ❷

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

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* ❹

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**.

Primero caliente el objeto uniformemente con la llama de soldar. Una vez que el objeto se haya calentando uniformemente al rojo vivo, se puede concentrar la llama en el punto de soldadura para calentarlo más. *véase* ❺

Caliente el punto de soldadura de tal manera que el material de aportación fluya por la influencia del calor del objeto. Aplique el soplete en el lado opuesto al lado de aplicación del material de aportación, pues éste tiende a fluir en dirección a la fuente de calor. *véase* ❻

Cuando la junta se haya llenado suficientemente, retire la llama. Deje que el objeto se enfríe tranquilamente y sólo después quite el bloque de soldadura de material de revestimiento. *véase* ❼

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* ❸

- 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.