



Utilisation pour les alliages/Geeignet für/For the alloys/per le leghe:
PX Gold, PX Inlaygold, PX Ecocast

**BRASURE CONVENTIONNELLE JAUNE PÂLE
UTILISATION POUR LES ALLIAGES :**
PX GOLD, PX INLAYGOLD, PX ECOCAST
COMPOSITION EN % :
Au: 75, Pd: 2.8, Ag: 1.5, Cu: 12.5, Zn: 2.9, In: 5.3

**HELLGELBES KONVENTIONNELLES LOT GEEIGNET
FÜR LEGIERUNGEN:**
PX GOLD, PX INLAYGOLD, PX ECOCAST
ZUSAMMENSETZUNG IN % :
Au: 75, Pd: 2.8, Ag: 1.5, Cu: 12.5, Zn: 2.9, In: 5.3

Mode d'emploi

Verarbeitungsanleitung

VALEURS IMPORTANTES

Intervalle de fusion 790 – 830°C
Température de travail 830°C

WICHTIGE ANGABEN

Schmelzintervall 790 – 830°C
Arbeitstemperatur 830°C

1. Maintenir les éléments avec de la cire, du composite ou de la résine.
2. Conditions optimales : faces proximales parallèles avec un espace de 0.1 à 0.2 mm. La surface à brasier devrait être de 6 mm² au min.
3. Confectionner le modèle pour le brasage pour en assurer la stabilité (avec un revêtement approprié).
4. Eliminer la cire à l'eau chaude, le composite ou la résine à l'aide du chalumeau. Dégraisser si nécessaire.
5. Mettre un peu de flux sur la brasure et sur les surfaces à brasier avant de chauffer.
6. Chauffer régulièrement le bloc et les éléments jusqu'à la température de travail de 830°C avec un chalumeau propane/oxygène.
7. La brasure ne doit être appliquée que lorsque la température de travail est atteinte.
8. Laisser refroidir le travail à l'air après brasage.
9. Décaper dans une solution de décapage usuelle.

1. Elemente fixieren mit Wachs, Kunststoff oder lichthärtendes Material.
2. Optimale Bedingungen: approximale Flächen müssen parallel zu einander stehen mit einem Zwischenraum von 0.1 zu 0.2 mm. Diese Flächen sollten mindestens 6 mm² aufweisen.
3. Der Lötblock so klein wie möglich vorbereiten, jedoch mit genügender Stabilität.
4. Wachs mit heissem Wasser ausschwemmen, andere Materialien mit der Flamme leicht erwärmen und entfernen. Wenn nötig, entfetten.
5. Vor dem Aufwärmen, Lotflächen und das Lot mit ein wenig Lötpaste benetzen.
6. Lötblock und Lotflächen regelmässig bis auf die nötige Arbeitstemperatur von 830°C aufwärmen.
7. Das Lot wird nur nach Erreichen der Arbeitstemperatur angebracht.
8. Die Arbeit langsam abkühlen lassen.
9. Abbeizen mit einem herkömmlichen Abbeizmittel

**LIGHT-YELLOW CONVENTIONAL SOLDER:
FOR THE ALLOYS PX GOLD, PX INLAYGOLD,
PX ECOCAST**
COMPOSITION IN % :
Au: 75, Pd: 2.8, Ag: 1.5, Cu: 12.5, Zn: 2.9, In: 5.3

**SALDATURA CONVENZIONALE GIALLA CHIARA:
PER LE LEGHE: PX GOLD, PX INLAYGOLD,
PX ECOCAST**
COMPOSIZIONE IN %:
Au: 75, Pd: 2.8, Ag: 1.5, Cu: 12.5, Zn: 2.9, In: 5.3

Instructions for use

Istruzioni d'uso

IMPORTANT DATA

Melting range 790 – 830°C
Working temperature 830°C

DATI IMPORTANTI

Intervallo di fusione 790 – 830°C
Temperatura di lavoro 830°C

1. The surfaces are held together with wax, resin or composite.
2. The units should be parallel with a gap of 0.1-0.2 mm and a minimum soldering area of 6 mm².
3. Make the soldering block as small as possible with a sufficient rigidity.
4. Eliminate the wax with boiling water, the resin or composite with an open flame. Degrease the contact surfaces if necessary.
5. Apply a flux to the cold surfaces as well as to the solder.
6. Heat the solder block and the surfaces to be soldered to working temperature (830°C).
7. Apply the solder only when the working temperature is reached.
8. Bench cool the solder and remove the soldering block.
9. Pickle with a usual pickling liquid.

1. Incollare gli elementi con della cera, del composito o della resina.
2. Le pareti prossimali devono restare parallele con uno spazio massimo da 0.1-0.2 mm. La superficie della saldatura su ogni parete deve essere almeno di 6 mm².
3. Preparare un modello, più piccolo possibile ma con una buona stabilità.
4. Eliminare la cera con acqua bollente, il composito o la resina con l'aiuto del cannello. Sgrassare in seguito.
5. Applicare un poco di flux sulle superfici da saldare fredde e sulla saldatura.
6. Preriscaldare il modello e le superfici da saldare fino alla temperatura di lavoro a 830°C con un cannello propano/ossigeno.
7. Applicare la saldatura solo dopo il raggiungimento della temperatura di lavoro.