



**Brasure pour travaux combinés entre un alliage à base  
d'or et un alliage Ni-Cr ou Co-Cr**

**Composition en %: Au: 80.0, Ni : 12.0, Zn : 8.0**

**Lot für kombinierte Arbeit zwischen eine Goldlegierung  
und eine Ni-Cr oder Co-Cr Legierung**

**Zusammensetzung in %: Au: 80.0, Ni : 12.0, Zn : 8.0**

## Mode d'emploi

### VALEURS IMPORTANTES

|                        |             |
|------------------------|-------------|
| Intervalle de fusion   | 840 – 890°C |
| Température de travail | 890°C       |

**Attention: ce produit contient du nickel et peut, dans certains cas, provoquer des allergies ou des réactions localisées. Veuillez considérer l'utilisation précise qui est faite du produit et la sensibilité individuelle du patient.**

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 braser devrait être de 6 mm<sup>2</sup> 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 braser avant de chauffer.
6. Chauffer régulièrement le bloc et les éléments jusqu'à la température de travail de 890°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.

## Verarbeitungsanleitung

### WICHTIGE ANGABEN

|                   |             |
|-------------------|-------------|
| Schmelzintervall  | 840 – 890°C |
| Arbeitstemperatur | 890°C       |

**Achtung: dieses Produkt enthält Nickel und kann gegebenen Falls Allergien oder lokalisierte Reaktionen verursachen. Betrachten Sie die genaue Anwendung des Produktes sowie die Empfindlichkeit des einzelnen Patienten.**

1. Elemente fixieren mit Wachs, Kunststoff oder lichterhärtendes 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 mm<sup>2</sup> 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 890°C aufwärmen.
7. Das Lot wird nur nach Erreichen des Arbeitstemperatur angebracht.
8. Die Arbeit langsam abkühlen lassen.
9. Abbeizen mit einem herkömmlichen Abbeizmittel

**SOLDER FOR COMBINED WORKS BETWEEN A GOLD BASED  
ALLOY AND A NI-CR OR CO-CR ALLOY**

**Composition in %: Au: 80.0, Ni : 12.0, Zn : 8.0**

**SALDATURA PER LAVORI COMBINATI FRA LEGHE A BASE  
DI ORO E LEGHE NI-CR O CO-CR**

**COMPOSIZIONE IN %: AU: 80.0, NI : 12.0, ZN : 8.0**

## Instructions for use

### IMPORTANT DATA

|                     |             |
|---------------------|-------------|
| Melting range       | 840 – 890°C |
| Working temperature | 890°C       |

**Attention: this product contains nickel which may have allergizing effects or provoke localised reactions. Please consider the use of the product and the particular sensitivity of the patient.**

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 mm<sup>2</sup>.
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 (890°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.

## Istruzioni d'uso

### DATI IMPORTANTI

|                       |             |
|-----------------------|-------------|
| Intervallo di fusione | 840 – 890°C |
| Temperatura di lavoro | 890°C       |

**Attenzione: il prodotto contiene nichel e può, in alcuni casi, provocare allergie o reazioni locali. Si consiglia di considerare l'utilizzo preciso del prodotto e la eventuale sensibilità del paziente.**

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 mm<sup>2</sup>.
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 890°C con un cannello propano/ossigeno.
7. Applicare la saldatura solo dopo il raggiungimento della temperatura di lavoro.
8. Togliere il modello e lasciarlo raffreddare lentamente.
9. Decappare come di consueto.