



Dentallote

Technische Daten & Wissenswertes



Die richtige Wahl

Für jede Anwendung das passende Stahl-Gold-Lot

Die Lötung von Stahl-Gold oder Stahl-Stahl stellt einen hohen Anspruch an das Können dar, da die Verbindung von Nichtelegmetallen aus physikalischen Gründen anspruchsvoller ist.

Umso wichtiger ist es, das richtige Lot für diese Lötungen zu verwenden um eine größtmögliche Diffusion der zu verlötenden Metalle zu erzielen. Unsere Stahl-Gold Lote sind speziell für die Verbindung von Stahl und Gold oder für Verbindungen von Nichtelegmetallen konzipiert.

Anwendungsbereiche:

- Lötungen von Nichtelegmetallen (Anfügen von Retentionen, Erweiterungen usw. an Modellgussprothesen)
- Lötungen von Edelmetallen mit Nichtelegmetallen (Geschiebe oder Sekundärteile an Modellgussbasen)
- Orthodontische Arbeiten

Wegold Bestell-Hotline:

+49 (91 29) 40 30-0

oder per E-Mail an info@wegold.de



	Rolle (R) • Stab (S)	Farbe	Zusammensetzung Massenanteile in % (x = < 1 %)							Schmelz- intervall		Fließ- temp.
			Au • Gold	Pt • Platin	Pd • Palladium	Ag • Silber	Cu • Kupfer	Zn • Zink	Sonstige	°C		°C
										von	bis	▼
Dentrallote von Wegold • Zusammensetzung & technische Daten											CE 0197	
Wegold Lot Norm 2	R	gelb	72,5	x	-	10,0	3,0	12,0	In ² Ir x	650	700	700
Wegold Lot 2	R	gelb	73,2	1,8	-	10,6	3,0	11,4	-	710	760	750
Wegold Solchrom-Au **	R	hellgelb	42,0	-	3,0	24,4	16,5	4,0	Ir x, In ⁷ , Mn ³	670	770	770
Wegold Lot 1PF	R	gelb	75,1	1,0	-	14,5	-	9,4	-	720	810	810
Wegold Lot 0	R	gelb	72,0	2,0	x	10,5	9,2	5,4	-	810	850	850
Wegold Lot StG 870 * / **	R	weiß	80,0	-	-	-	-	9,5	Ni 10,5	780	870	870
Wegold Lot Norm 1	R	gelb	76,0	2,9	-	10,0	6,0	5,0	Ir x	820	880	880
Wegold Lot StG 930 * / **	R	weiß	79,8	-	-	-	-	4,4	Ni 15,8	880	930	930
Wegold Lot EVO UNI 1	R	gelb	80,0	x	-	15,5	-	4,0	Ir x	840	950	950
Wegold Solchrom-Pal **	R	weiß	-	-	30,0	46,0	24,0	-	-	900	960	960
Wegold Lot HG plus	R	gelb	79,0	3,0	-	16,6	-	1,3	Ir x	980	1050	1050
Wegold Lot UW	R	weiß	71,9	-	12,0	5,0	8,0	2,0	In 1, Ir x	950	1060	1060
Dentrallote von Nobil Metal • mit integriertem Flussmittel											CE 0477	
UNISOLDER (=Wegold Lot InFlu 650)	S	hellgelb	42,0	-	-	38,5	-	11,0	In 8,5	615	630	650
SOLDER 18KT (=Wegold Lot InFlu 865)	S	gelb	75,0	-	-	10,9	9,4	3,9	Sn x	785	845	865
AUCROM 1 * / ** (=Wegold Lot InFlu 950)	S	weiß	76,5	-	-	-	x	6,5	Ni 16,6	865	930	950
KFO-Lot von Nobil Metal • mit integriertem Flussmittel											CE 0477	
SOLDER LV 15	S	hellgelb	-	-	-	59,0	16,0	25,0	-	655	680	700

* Enthält Nickel 

** Lot für Stahl-Gold-Verbindungen

Technische Beratung

Bei Fragen steht Ihnen unsere technische Beratung unter Tel. +49 (9129) 4030-0 gerne zur Verfügung.



Wissenswertes zum Löten

Verbinden von EM- und NEM-Legierungen

Vor allem bei kombinierten Arbeiten kommt diese Materialvariante häufig vor. Die Sekundärteleskope werden aus einer edelmetallhaltigen Legierung gefertigt und anschließend mit dem Modellgussgerüst aus einer CoCr-Legierung verbunden. Es gibt zwei mögliche Verfahren um die Lötung vorzunehmen:

1. Variante: Direktlötung

Bei dieser Variante handelt es sich ganz klar um die unkompliziertere Lötung, da die beiden Werkstücke bei einem Lötvorgang direkt miteinander verbunden werden können. Dies erspart eine zweite Lötung. Der Soliduspunkt der Edelmetall-Legierung muss höher als die Fließtemperatur des verwendeten Lotes sein.

2. Variante: Vorlöten

Bei dieser Technik wird zuerst die Oberfläche des Nichtedelmetallgerüsts mit einem Stahl-Gold-Lot benetzt und anschließend die zu verlötenden Werkstücke mit einem Edelmetalllot verbunden, welches eine niedrigere Fließtemperatur besitzt.

Unser Tipp: Verwenden Sie ein Flussmittel, z.B. FLUX NP!

Durch den Einsatz eines geeigneten Flussmittels wird die Oxidbildung bei Flammenlötungen von Edel- und Nichtedelmetalllegierungen verhindert. Somit wird eine hervorragende Benetzung der Lötflächen mit Lot ermöglicht.



Lötung von NEM-Sekundärkronen an Modellgussbasis

www.wegold.de



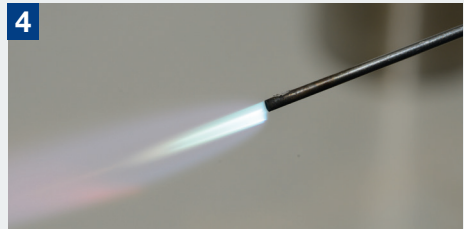
1
Oberflächenkonditionierung: Die für die Lötung bestimmten Oberflächen müssen absolut wachs-, fett- und oxidfrei sein.



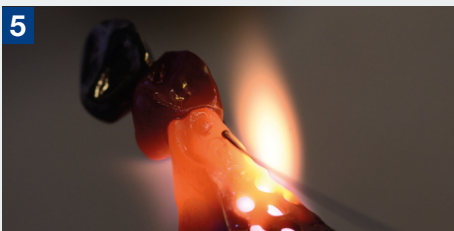
2
Die zu verlötenden Objekte fixieren. (Wird ein Lötblock erstellt, sollte dieser so klein wie möglich gestaltet werden. Die Stabilität darf dabei allerdings nicht gefährdet werden.)



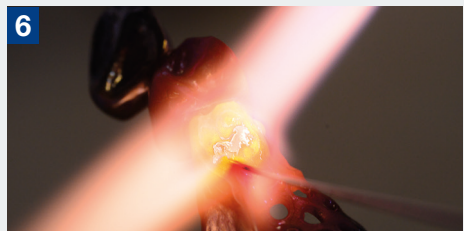
3
Flussmittel: Die Lötflächen werden im kalten Zustand mit Flussmittel (z.B. FLUX NP siehe links) benetzt.



4
Das Lötobjekt wird mit der Flamme erhitzt. Das Flussmittel verteilt sich gleichmäßig auf den zu lötenden Stellen.



5
Lötung: Mit der Flamme bei leichten Schwenkbewegungen das Werkstück auf die Arbeitstemperatur erhitzen. Das Lot fließt immer in Richtung der größten Hitze, deshalb das Lot von der gegenüberliegenden Stelle im Lötspalt applizieren. Beim Erreichen der richtigen Temperatur fängt das Lot an zu



fließen, nun noch kurz weitererhitzen und anschließend die Flamme langsam entfernen. Anschließend das Werkstück auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Das Flussmittel gründlich abstrahlen und die Lötstelle sauber verschleifen. Die Lötfläche muss lunkerfrei und frei von Flussmittelresten sein.



www.wegold.de/lote



Online Download & Bestellung

Aktuelle **Preise** unserer Artikel finden Sie online.
Weiters stehen Ihnen alle **Verarbeitungsanleitungen**
und **Sicherheitsdatenblätter** zum Download bereit
und natürlich können Sie alle Produkte **schnell und
bequem** online bestellen.

CE0477

 **Nobil Metal S.p.A.**
Strada San Rocco 28/32/34
IT-14018 Villafranca d'Asti

CE0197

 **Wegold Edelmetalle GmbH**

Nibelungenstr. 5
90530 Wendelstein

Tel. +49 (9129) 4030-0
Fax +49 (9129) 4030-40

E-Mail: info@wegold.de

www.wegold.de

