



## Wegold Dentallote



<b>Allergien / Nebenwirkungen</b>	Möglich sind Allergien gegen in der Legierung enthaltene Metalle sowie elektro-chemisch bedingte Missempfindungen. Systemische Nebenwirkungen von in der Legierung enthaltenen Metallen werden in Einzelfällen behauptet.  Bis auf das Nobil Metal Lot AUCROM 1, das Wegold Lot StG 930 und das Wegold Lot StG 870 sind Wegold Dentallote frei von Nickel.  Die drei genannten nickelhaltigen Lote nicht bei Nickelallergien einsetzen.
<b>Wechselwirkungen</b>	Okklusalen und approximalen Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.
<b>Gegenanzeigen</b>	Nicht anwenden bei erwiesener Überempfindlichkeit auf ein in der Legierung enthaltenes Metall.
<b>Gefahrstoffe</b>	Wegold Dentallote beinhalten keine Gefahrstoffe nach der Gefahrstoffverordnung. Es sind daher keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen notwendig. Wegold Dentallote sind frei von den medizinisch bedenklichen Elementen Beryllium, Cadmium und Blei.

<b>Anwendungsbereich</b>	Mit Ausnahme von Titan ermöglichen die Lote von Wegold die Verbindung von allen Legierungsarten (z.B. Gold mit Gold, Gold mit Palladium, Stahl mit Gold, Stahl mit Palladium, etc.)  Empfehlungen für Legierungen entnehmen Sie bitte unseren aktuellen Verarbeitungsanleitungen für Legierungen.
<b>Wichtig</b>	Zur Verwendung der Lote entsprechend ihrer Indikationen, sind die Schmelzintervalle der zu verlötenden Legierungen, sowie die Temperaturverträglichkeit der verwendeten Keramik zu beachten.

Alle angegebenen Werte basieren auf Messungen unter genau umschriebenen Bedingungen. Etwaige Abweichungen sind möglich, sie liegen innerhalb der zulässigen Toleranz und sind als normal zu betrachten.

## Verarbeitungshinweise für Wegold Dentallote

<b>Lötflächen</b>	Beim Löten von Verbindungen größtmögliche Lötflächen schaffen.  Der ideale Lötspalt beträgt 0,05 - 0,2 mm. So kann das Lot durch Kapillarkraft in den Lötspalt hineingezogen werden.
<b>Flussmittel</b>	Um einer frühzeitigen Oxidation vorzubeugen, muss vor jeder Erhitzung der zu lötenen Arbeit ein Flussmittel auf die Lötflächen aufgetragen werden (z.B. Nobil Metal Flux NP oder CM Lötpaste für Flammenlöten im Hochtemperaturbereich oder CM Flussmittel C für Ofenlöten).
<b>Verarbeitung</b>	Das Lot selbst muss nicht vorgewärmt werden. Mit der Flamme bei leichten Schwenkbewegungen das Werkstück auf die Arbeitstemperatur erhitzen. (Das Entfernen der oxidreduzierenden Stelle der Flamme verursacht eine Metalloxydierung, was eine schlechte Benetzbarkeit des zu lötenen Metalls verursacht und die Diffusion der Metalle verhindert.)  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. Dieses Verfahren garantiert die notwendige Hitze um das Lot ausreichend flüssig zu halten.
<b>Nachbehandlung</b>	Bei edelmetallhaltigen Legierungen das Flussmittel nach der Lötung mit geeignetem Beizmittel (z.B. Wegocid®) gründlichst entfernen.  Ansonsten die Reste des Flussmittels durch Sandstrahlen, Abdampfen und Reinigen im Ultraschallbad entfernen.
<b>Ausarbeiten</b>	Schleif- und Polierstäube nicht einatmen! Geeignete Absaugung verwenden!



# WEGOLD

**NOBIL-METAL**  
ALLOYS & DENTAL SOLUTIONS

Lieferform

Rolle  
Stab

Farbe

Zusammensetzung  
Massenanteile in % (x = < 1 %)

Au • Gold  
Pt • Platin  
Pd • Palladium  
Ag • Silber  
Cu • Kupfer  
Sn • Zinn  
Zn • Zink  
In • Indium  
Ni • Nickel  
Sonstige

Schmelzintervall

°C

von bis

Fließtemp.

°C

## Dentallote von Wegold • Zusammensetzung & technische Daten

CE 0197

Wegold Lot Norm 2	✓	–	gelb	72,5	x	–	10,0	3,0	–	12,0	2,0	–	Ir x	650	700	<b>700</b>
Wegold Lot 2	✓	–	gelb	73,2	1,8	–	10,6	3,0	–	11,4	–	–	–	710	760	<b>750</b>
Wegold Solchrom-Au **	✓	–	hellgelb	42,0	–	3,0	24,4	16,5	–	4,0	7,0	–	Ir x, Mn 3	670	770	<b>770</b>
Wegold Lot 1PF	✓	–	gelb	75,1	1,0	–	14,5	–	–	9,4	–	–	–	720	810	<b>810</b>
Wegold Lot 0	✓	–	gelb	72,0	2,0	x	10,5	9,2	–	5,4	–	–	–	810	850	<b>850</b>
Wegold Lot StG 870 * / **	✓	–	weiß	80,0	–	–	–	–	–	9,5	–	10,5	–	780	870	<b>870</b>
Wegold Lot Norm 1	✓	–	gelb	76,0	2,9	–	10,0	6,0	–	5,0	–	–	Ir x	820	880	<b>880</b>
Wegold Lot StG 930 * / **	✓	–	weiß	79,8	–	–	–	–	–	4,4	–	15,8	–	880	930	<b>930</b>
Wegold Lot EVO UNI 1	✓	–	gelb	80,0	x	–	15,5	–	–	4,0	–	–	Ir x	840	950	<b>950</b>
Wegold Solchrom-Pal **	✓	–	weiß	–	–	30,0	46,0	24,0	–	–	–	–	–	900	960	<b>960</b>
Wegold Lot HG plus	✓	–	gelb	79,0	3,0	–	16,6	–	–	1,3	–	–	Ir x	980	1050	<b>1050</b>
Wegold Lot UW	✓	–	weiß	71,9	–	12,0	5,0	8,0	–	2,0	1,0	–	Ir x	950	1060	<b>1060</b>

## Dentallote von Nobil Metal • mit integriertem Flussmittel

CE 0477

UNISOLDER (=Wegold Lot InFlu 650)	–	✓	hellgelb	42,0	–	–	38,5	–	–	11,0	8,5	–	–	615	630	<b>650</b>
SOLDER 18KT (=Wegold Lot InFlu 865)	–	✓	gelb	75,0	–	–	10,9	9,4	x	3,9	–	–	–	785	845	<b>865</b>
AUCROM 1 * / ** (=Wegold Lot InFlu 950)	–	✓	weiß	76,5	–	–	–	x	–	6,5	–	16,6	–	865	930	<b>950</b>

## KFO-Lot von Nobil Metal • mit integriertem Flussmittel

CE 0477

SOLDER LV 15	–	✓	hellgelb	–	–	–	59,0	16,0	–	25,0	–	–	–	655	680	<b>700</b>
--------------	---	---	----------	---	---	---	------	------	---	------	---	---	---	-----	-----	------------

\* 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.

[www.wegold.de](http://www.wegold.de)