

Wegold Laserschweißdrähte



Nebenwirkungen	Möglich sind Allergien gegen in der Legierung enthaltene Metalle sowie elektrochemisch bedingte Missempfindungen. Systemische Nebenwirkungen von in der Legierung enthaltenen Metallen werden in Einzelfällen behauptet.
Wechselwirkungen	Okklusalen und approximalen Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.
Gegenanzeigen	Nicht anwenden bei erwiesener Überempfindlichkeit auf ein in der Legierung enthaltenes Metall.
Gefahrstoffe	Wegold Laserschweißdrähte beinhalten keine Gefahrstoffe nach der Gefahrstoffverordnung. Es sind daher keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen notwendig. Wegold Laserschweißdrähte sind frei von den medizinisch bedenklichen Elementen Beryllium, Cadmium und Blei.
Allgemeine Hinweise	Laserschweißdrähte besitzen grundsätzlich ähnliche Schmelzintervalle wie die entsprechenden Dentallegierungen. Sie dürfen deshalb nicht als Lot bei herkömmlichen Flammen- oder Ofenlötungen verwendet werden.

Anwendungsbereich	Edelmetall-Laserdrähte werden für das Verbinden von Edelmetall-Legierungen verwendet. Beim Lasern wird das Laserdrahtmaterial punktuell mit einem Laser aufgeschmolzen, so dass es sich mit den zu verbindenden Teilen legieren kann. Dieses Verfahren ist ein Schweißen, bei dem die Legierung leicht angeschmolzen werden kann.
Spezifikation	Es sind keinerlei Zusatzstoffe wie Flussmittel etc. in den Laserschweißdrähten enthalten. Die Schutzgasspülung (im $\text{\O} 8 \text{ l / min}$) während des Laserimpulses verhindert wirkungsvoll eine Oxidation sowohl der Schweißstelle als auch des Schweißdrahtes.
Thermische Behandlung	Sämtliche Metallgerüste sollten vor der Laserbearbeitung durch einen thermischen Prozess entspannt werden, insbesondere bei Brückenarbeiten, die vorgängig getrennt werden mussten. Bei aufbrennfähigen Legierungen sind für die thermische Behandlung die Angaben des Oxidationsbrandes der jeweiligen Legierung maßgebend. Bei den nicht aufbrennfähigen Legierungen ist ein Weichglühen bzw. Aushärten gemäß Herstellerangaben durchzuführen.
Ausarbeiten	Schleif- und Polierstäube nicht einatmen! Geeignete Absaugung verwenden!

CE0197

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.

Technische Beratung

Bei Fragen rufen Sie bitte unsere Technische Beratung direkt unter Telefon +49 (9129) 4030-30 an.



Weitere Informationen zu unseren Laserschweißdrähten finden Sie hier:

www.wegold.de

Wegold Laserschweißdrähte

Zusammensetzung und technische Daten

Laserschweißdraht	Farbe	Schmelzintervall in °C	Massenanteile in % (x < 1%)											Laserparameter für X-Naht (Basiswerte)			
			Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Rh	Ir	Sonstige	Ø Focus in mm	Spannung in V	Pulsdauer in ms	Frequenz in Hz
Wegold Pur 1063	sattgelb	1063 °C	99,99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	280	8,5	2,0

Weitere Laserschweißdrähte

 Cendres+Métaux SA, Rue de Boujean 122, CH-2501 Biel

CE0483

LW N° 1	hellgelb	1045 - 1205°C	84,5	13,3	-	-	-	-	1,9	-	x	x	Fe: x	0,9	280	8,0	2,0
LW N° 2	blassgelb	1120 - 1250°C	75,1	-	18,9	1,0	x	2,0	x	2,0	-	x	-	0,8	270	8,5	2,0
LW N° 3	weiß	1165 - 1290°C	76,8	1,4	18,6	-	-	2,9	x	-	-	x	-	0,9	255	7,0	2,0
LW N° 4	sattgelb	975 - 1090°C	75,1	8,3	-	13,8	-	-	2,3	x	-	x	Ta: x, Mn: x	0,9	285	6,0	2,0
LW N° 5	gelb	890 - 935°C	71,6	3,8	-	12,7	10,8	-	1,1	-	-	x	-	0,8	295	9,0	2,0
LW N° 6	gelb	870 - 920°C	63,0	x	3,0	20,0	12,0	-	1,5	-	-	-	Ru: x	0,9	315	6,5	2,0
LW N° 7	gelb	915 - 1005°C	69,9	9,5	-	13,3	2,9	-	1,9	2,0	x	x	-	0,9	285	6,0	2,0
LW N° 8	weiß	1070 - 1140°C	-	-	36,9	56,0	-	3,0	4,0	-	-	x	-	1,0	280	8,0	2,0