# CoCrMo Spezial-Lot

CE 0124

## Gebrauchsanweisung

**Anwendungsgebiet:**
Nichtedelmetall-Hartlot auf Kobaltbasis gemäß EN ISO 9333.

**Produktbeschreibung:**
SILADENT CoCrMo Spezial-Lot eignet sich zum Löten von Kobaltbasis-Legierungen und ist keramische verblendbar. Das Lot ist frei von Nickel, Beryllium, Gallium und Indium.

| | |
|---|---|
| CoCrMo Spezial-Lot, 2 mm (20 g) | REF 102807 |
| CoCrMo Spezial-Lot, 1 mm (10 g) | REF 102878 |

**Anwendung:**
Die zu fügenden Teile müssen vor dem Löten gereinigt und ggf. von Oxiden befreit werden. Danach wird die Lötstelle mit dem beigefügten Flussmittel abgedeckt. Um das Flussmittel verarbeiten zu können, muss das Pulver mit Wasser angeteigt werden. Anschließend das Lötobjekt langsam mit der Flamme auf Löttemperatur erhitzen und das Lot gleichmäßig in die Lötfuge einlegen.

**Zusammensetzung in Masse-%:**
Co: 62.0 Cr: 29.0 Mo: 4.0 Si: 3.0
Rest: C - Mn - Fe

**Schmelzintervall:**
Solidus-/Liquidustemperatur: 1.071 - 1.260 °C
Arbeitstemperatur: 1.320 °C

**Sicherheitshinweis:**
Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Benutzen Sie beim Ausarbeiten und Abstrahlen eine geeignete Absaugung oder Atemschutzmaske. Schützen Sie Ihre Augen beim Löten mit einer Schweißerbrille!

**Nebenwirkungen, Wechselwirkungen, Gegenanzeigen:**
Wie z. B. Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrochemisch bedingte Missempfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich. Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

**Lagerungsbedingungen**:
Keine besonderen Maßnahmen erforderlich.

**Bei Fragen:** SILADENT-Anwendungstechnik **(Tel.: +49 (0) 53 21–37 79 25 / 26)** oder unsere Mitarbeiter im Außendienst.

Stand der Information: 03/2014

# CoCrMo Special solder

CE 0124

## Instructions for use

**Area of application:**
Non precious cobalt based hard solder alloy acc. EN ISO 9333

**Product description:**
SILADENT CoCrMo special solder is indicated to weld cobalt based alloys. It's investible with ceramic and completely without nickel, beryllium, gallium and indium.

| | |
|---|---|
| CoCrMo Special solder, 2 mm (20 g) | REF 102807 |
| CoCrMo Special solder, 1 mm (10 g) | REF 102878 |

**Working instruction:**
Objects which have to be soldered must be clean and free of all oxides. Then cover the area to be soldered with flux. Mix the flux with water to a pasty consistence. Finally heat up the area slowly with a torch and deposit the solder evenly within the soldering gap.

**Composition (in % by mass):**
Co: 62.0 Cr: 29.0 Mo: 4.0 Si: 3.0
Other constituents: C - Mn - Fe

**Melting range (°C):**
Solidus-/liquidus temperature: 1.071 - 1.260 °C
Flow temperature: 1.320 °C

**Safety hint:**
Metal dust is harmful to your health. When deflasking and blasting use a suction extraction system and breathing mask and protect your eyes during the soldering process!

**Contraindications, side effects and interactions with other dental alloys:**
In cases of hypersensitivity (allergy) to the constituents of the alloy. Hypersensitivity reactions (allergies) or electrochemically-induced local dysaesthesia have been reported in individual cases. Galvanic effects can occur under proximal or antagonistic contact with dentures of different alloys.

**Storage conditions:**
No special storage conditions are required.

**Further questions:** Contact SILADENT technical services **(Tel.: +49 (0) 53 21 – 37 79 25 / 26)** or our sales representatives.

Date of information: 03/2014

Druckdatum: 03/2014

**SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH**
DE-38644 Goslar · Im Klei 26
Tel.: +49 (0) 53 21/37 79-0
Fax: +49 (0) 53 21/38 96 32
info@sbs-dental.de
www.sbs-dental.de

Deutsche Dental Industrie

# CoCrMo Soldadura especial

CE 0124

## Instrucciones de utilización

**Indicaciones:**
Soldadura para metales no-preciosos a base de cobalto según EN ISO 9333.

**Descripción del producto:**
Varillas de soldadura de base de cobalto para todas las aleaciones de base cobalto y puede revestirse sin dificultades con cerámica después de la soldadura. La soldadura especial exenta de níquel, berilio, galio y indio.

CoCrMo Soldadura especial, 2 mm (20 g) REF 102807
CoCrMo Soldadura especial, 1 mm (10 g) REF 102878

**Utilización:**
Los objetos a soldar deben limpiarse antes de su soldadura y ser eliminados eventuales óxidos. Seguidamente se cubre el punto de soldadura con el fundente suministrado. Para su aplicación, el polvo del fundente debe amasarse con agua hasta conseguir una pasta espesa. Seguidamente calentar el objeto lentamente con el soplete y depositar la soldadura en la fuga.

**Composición en % masa:**
Co: 62.0 Cr: 29.0 Mo: 4.0 Si: 3.0
Resto: C - Mn - Fe

**Intervalo de fusión:**
Punto inferior/superior de fusión: 1.071 - 1.260 °C
Temperatura de trabajo: 1.320 °C

**Aviso de seguridad:**
El polvo de metal es nocivo para la salud. Para el acabado y el pulido mediante a chorro debe utilizarse un sistema de aspiracion adecuado y/o una mascarilla.

**Contraindicaciones, efectos secundarios e interacciones con otras aleaciones dentales:**
En caso de hipersensibilidad (alergia) a los componentes de la aleacion interrumpir su uso. En casos aislados, se han notifi cado reacciones de hipersensibilidad (alergias) y disestesia local de origen electroquímico, como por ejemplo, alteraciones del gusto e irritación de la mucosa bucal. Pueden producirse efectos galvánicos si se produce un contacto proximal o antagónico con prótesis de otras aleaciones.

**Almacenamiento**:
No se requieren medidas específicas.

*En caso de dudas:* Técnica de aplicación de SILADENT **(Tel.: +49 (0) 53 21 – 37 79 25 / 26)** o contacte con nuestros colaboradores del servicio exterior.

Fecha de la información: 03/2014

# CoCrMo Saldame speciale

CE 0124

## Istruzioni per l'uso

**Campo d´applicazione:**
Saldame speciale per leghe in metallo non prezioso a base di cobalto ai sensi della norma ISO EN 9333.

**Descrizione di prodotto:**
La lega Soldadura especial è studiata per saldare leghe a base Cobalto. E' ceramizzabile e completamente priva di nickel, berillio, indio e gallio.

CoCrMo Saldame speciale, 2 mm (20 g) REF 102807
CoCrMo Saldame speciale, 1 mm (10 g) REF 102878

**Utilizzo:**
Prima della saldatura pulire le parti da unire ed eventualmente eliminare gli ossidi presenti. Poi coprire il punto di saldatura con il fondente incluso nella confezione. Per poter lavorare il fondente, impastare la polvere con acqua. Infine riscaldare lentamente il pezzo da saldare con il cannello fino a raggiungere la temperatura di saldatura e inserire il saldame uniformemente nella fuga di saldatura.

**Composizione in Massa-%:**
Co: 62.0 Cr: 29.0 Mo: 4.0 Si: 3.0
Resto: C - Mn - Fe

**Intervallo di fusione:**
Temperatura solido / liquido: 1.071 - 1.260 °C
Temperatura di lavorazione: 1.320 °C

**Avvertenza per la sicurezza:**
La polvere metallica è nociva per la salute. Durante le operazioni di finitura e sabbiatura attivare l'aspirazione e indossare una maschera di protezione.

**Controindicazioni, effetti collaterali e interazioni con altre leghe dentali:**
Interrompere l'uso del prodotto in caso di ipersensibilità (allergia) ad uno dei componenti delle leghe. Sono stati riportati casi individuali di reazioni di ipersensibilità (allergie) e disestesia locale dovuta a processi elettrochimici, ad es. alterazioni del gusto e irritazione della mucosa orale. Il contatto prossimale o antagonista con protesi dentali realizzate con leghe di diverso tipo può provocare effetti galvanici.

**Condizioni di immagazzinamento:**
Non sono necessarie misure particolari.

*Informazioni:* Presso la Consulenza Tecnica SILADENT **(Tel.: +49 (0) 53 21 – 37 79 25 / 26)** o ai nostri collaboratori del servizio assistenza.

Data dell'informazione: 03/2014

**SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH**
DE-38644 Goslar · Im Klei 26
Tel.: +49 (0) 53 21/37 79-0
Fax: +49 (0) 53 21/38 96 32
info@sbs-dental.de
www.sbs-dental.de

Deutsche Dental Industrie

# CoNiCr Spezial-Lot

## Gebrauchsanweisung

CE 0124

**Anwendungsgebiet:** Nichtedelmetall-Hartlot auf Kobaltbasis gemäß EN ISO 9333.

**Produktbeschreibung:** SILADENT CoNiCr Spezial-Lot eignet sich zum Löten von Kobaltbasis-Legierungen.

REF 102877 CoNiCr Spezial-Lot, 1 mm (10 g)

⚠ **Dieses Lot enthält 21 % Nickel und sollte nicht von Personen mit bekannter Nickelempfindlichkeit (Allergie) verarbeitet werden. Metallstaub ist nickelhaltig und sollte nicht inhaliert werden.**

**Anwendung:** Die zu fügenden Teile müssen vor dem Löten gereinigte und ggf. von Oxiden befreit werden. Danach wird die Lötstelle mit dem beigefügten Flussmittel abgedeckt. Um das Flussmittel verarbeiten zu können, muss das Pulver mit Wasser angeteigt werden. Anschließend das Lötobjekt langsam mit der Flamme auf Löttemperatur erhitzen und das Lot gleichmäßig in die Lötfuge einlegen.

**Zusammensetzung in Masse-%:** Co: 52 Ni: 21 Cr: 20 **Rest:** Fe-Si-C-Mn

**Schmelzintervall:** Solidus-/Liquidustemperatur: 992 – 1.185 °C Arbeitstemperatur: 1.240 °C

**Sicherheitshinweis:** Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Benutzen Sie beim Ausarbeiten und Abstrahlen eine geeignete Absaugung oder Atemschutzmaske. Schützen Sie Ihre Augen beim Löten mit einer Schweißerbrille!

**Nebenwirkungen, Wechselwirkungen, Gegenanzeigen:** Wie z. B. Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrochemisch bedingte Miss-empfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich. Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

**Lagerungsbedingungen:** Keine besonderen Maßnahmen erforderlich.

**Bei Fragen:** Anwendungstechnik (Tel.: +49(0)53 21 – 37 79 25/ 26) oder unsere Mitarbeiter im Außendienst.

Stand der Information: 03/2014 Druckdatum: 28.03.2014

# CoNiCr Special solder

## Instructions for use

CE 0124

**Area of application:** Non precious cobalt based hard solder alloy acc. EN ISO 9333.

**Product description:** SILADENT CoNiCr special solder is indicated to weld cobalt based alloys.

REF 102877 CoNiCr Special solder, 1 mm (10 g)

⚠ **This special solder contains 21 % nickel and should not be processed by individuals with known nickel sensitivity (allergy). Metal dust contains Ni and must not be inhaled.**

**Working instruction:** Objects which have to be soldered must be clean and free of all oxides. Then cover the area to be soldered with flux. Mix the flux with water to a pasty consistence. Finally heat up the area slowly with a torch and deposit the solder evenly within the soldering gap.

**Composition (in % by mass):** Co: 52 Ni: 21 Cr: 20 **Other constituents:** Fe-Si-C-Mn

**Melting range (°C):** Solidus-/liquidus temperature: 992 – 1.185 °C Flow temperature: 1.240 °C

**Safety hint:** Metal dust is harmful to your health. When deflasking and blasting use a suction extraction system and breathing mask and protect your eyes during the soldering process!

**Contraindications, side effects and interactions with other dental alloys:** In cases of hypersensitivity (allergy) to the constituents of the alloy. Hypersensitivity reactions (allergies) or electrochemically-induced local dysaesthesia have been reported in individual cases. Galvanic effects can occur under proximal or antagonistic contact with dentures of different alloys.

**Storage conditions:** No special storage conditions are required.

**Further questions:** Contact our technical services (Tel.: +49(0)53 21–37 79 25/26) or our sales representatives.

Date of information: 03/2014 Printing Date: 28.03.2014

**SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH**
Im Klei 26
DE-38644 Goslar

Tel.: +49 (0) 53 21 / 37 79 - 0
Fax: +49 (0) 53 21 / 38 96 32

info@sbs-dental.de
www.sbs-dental.de

# CoNiCr Soldadura especial Instrucciones de utilización CE 0124

**Indicaciones:** Soldadura para metales no-preciosos a base de cobalto según EN ISO 9333.

**Descripción del producto:** SILADENT CoNiCr soldadura especial es una soldadura para su aplicación en las soldaduras de aleaciones dentales a base de cobalto.

REF 102877 CoNiCr Soldadura especial, 1 mm (10 g)

⚠ **Estas soldadura contiene un 21 % de niquel por lo que no deben ser utilizadas por personas con alergia a dicho material. El polvo de soldadura contiene niquel y no debe inhalarse.**

**Utilización:** Los objetos a soldar deben limpiarse antes de su soldadura y ser eliminados eventuales óxidos. Seguidamente se cubre el punto de soldadura con el fundente suministrado. Para su aplicación, el polvo del fundente debe amasarse con agua hasta conseguir una pasta espesa. Seguidamente calentar el objeto lentamente con el soplete y depositar la soldadura en la fuga.

**Composición en % masa:** Co: 52 Ni: 21 Cr: 20 **Resto:** Fe-Si-C-Mn

**Intervalo de fusión:** Punto inferior/superior de fusión: 992 - 1.185 °C Temperatura de trabajo: 1.240 °C

**Aviso de seguridad:** El polvo de metal es nocivo para la salud. Para el acabado y el pulido mediante a chorro debe utilizarse un sistema de aspiracion adecuado y/o una mascarilla.

**Contraindicaciones, efectos secundarios e interacciones con otras aleaciones dentales:** En caso de hipersensibilidad (alergia) a los componentes de la aleacion interrumpir su uso. En casos aislados, se han notifi cado reacciones de hipersensibilidad (alergias) y disestesia local de origen electroquímico, como por ejemplo, alteraciones del gusto e irritación de la mucosa bucal. Pueden producirse efectos galvánicos si se produce un contacto proximal o antagónico con prótesis de otras aleaciones.

**Almacenamiento:** No se requieren medidas específicas.

**En caso de dudas:** Técnica de aplicación SILADENT (tel.: +49 - 53 21/37 79 25/26) o contacte con nuestros colaboradores en el servicio exterior.

Fecha de la información: 03/2014 Fecha impresión: 28.03.2014

# CoNiCr Saldame speciale Istruzioni per l'uso CE 0124

**Campo d´applicazione:** Saldame speciale per leghe in metallo non prezioso a base di cobalto ai sensi della norma ISO EN 9333.

**Descrizione:** Il CoNiCr saldame speciale SILADENT è indicato per saldare leghe a base di cobalto.

REF 102877 CoNiCr Saldame speciale, 1 mm (10 g)

⚠ **Questo saldame contiene 21% di nichel e non deve essere manipolato da persone con sensibilità accertata al nichel (allergia). Non inalare le polveri metalliche contenenti nichel.**

**Utilizzo:** Prima della saldatura pulire le parti da unire ed eventualmente eliminare gli ossidi presenti. Poi coprire il punto di saldatura con il fondente incluso nella confezione. Per poter lavorare il fondente, impastare la polvere con acqua. Infine riscaldare lentamente il pezzo da saldare con il cannello fino a raggiungere la temperatura di saldatura e inserire il saldame uniformemente nella fuga di saldatura.

**Composizione in Massa-%:** Co: 52 Ni: 21 Cr: 20 **Resto:** Fe-Si-C-Mn

**Intervallo di fusione:** Temperatura solido / liquido: 992 - 1.185 °C Temperatura di lavorazione: 1.240 °C

**Avvertenza per la sicurezza:** La polvere metallica è nociva per la salute. Durante le operazioni di finitura e sabbiatura attivare l'aspirazione e indossare una maschera di protezione.

**Controindicazioni, effetti collaterali e interazioni con altre leghe dentali:** Interrompere l'uso del prodotto in caso di ipersensibilità (allergia) ad uno dei componenti delle leghe. Sono stati riportati casi individuali di reazioni di ipersensibilità (allergie) e disestesia locale dovuta a processi elettrochimici, ad es. alterazioni del gusto e irritazione della mucosa orale. Il contatto prossimale o antagonista con protesi dentali realizzate con leghe di diverso tipo può provocare effetti galvanici.

**Condizioni di immagazzinamento:** Non sono necessarie misure particolari.

**Per informazioni:** Rivolgersi al reparto di tecnica applicativa SILADENT (Tel.: +49 - 53 21/37 79 25/26) o ai nostri collaboratori del servizio assistenza.

Edizione: 03/2014 Data di stampa: 28/03/2014

**SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH**
Im Klei 26
DE-38644 Goslar
Tel.: +49 (0) 53 21 / 37 79 - 0
Fax: +49 (0) 53 21 / 38 96 32
info@sbs-dental.de
www.sbs-dental.de