

(DE) Gebrauchsanweisung Brealloy Lot



Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen!

1. Einsatzbereich

Brealloy Lot ist für Lötungen mit allen CoCr-Legierungen für die Modellgusstechnik und die Keramikaufbrenntechnik zu verwenden.

2. Verarbeitung

Die Lötflächen müssen sauber von Oxyden frei sein. Der Lötspalt sollte maximal 0,2 mm breit sein. Lötstelle mit der Flamme erhitzen. Brealloy Flussmittel (REF 50000011) auftragen und Lot auflegen. Lot mit der offenen Flamme bis zum Schmelzpunkt erhitzen. Das Lot ca. 2 - 3 Sek. über dem Schmelzpunkt erhitzen, damit eine gute Diffusion erreicht wird.

3. Technische Daten

3.1 Zusammensetzung (in Masse-%):

Kobalt	62
Chrom	29
Molybdän	4
Silizium	3
Sonstige	C, Mn, Fe

3.2 Physikalische Werte (Richtwerte)

Soliduspunkt	1148 °C
Schmelzpunktbereich	1071 - 1260 °C
Arbeitstemperatur	1320 °C

4. Sonstige Hinweise

Die Angaben dieser Gebrauchsanweisung werden stets den neuesten Erkenntnissen und Erfahrungen angepasst. Wir empfehlen daher, vor Gebrauch einer neuen Packung die Gebrauchsanweisung erneut zu lesen.

(GB) Instructions for use Brealloy solder

Before using this product, please read these instructions for use carefully!

1. Indication range

Brealloy solder is suitable for all CoCr alloys for model casting and ceramic bonding.

2. Processing

The soldering surfaces must be free from oxides. The maximum width of the soldering gap is 0.2 mm. Heat soldering joint with the flame. Apply Brealloy Flux (REF 50000011) and add solder. Heat solder up to the melting point using the open flame. Heat the solder above the melting point for approx. 2 - 3 sec to ensure perfect diffusion.

3. Technical data

3.1 Composition (in mass %):

Cobalt	62
Chromium	29
Molybdenum	4
Silicon	3
Other	C, Mn, Fe

3.2 Physical values (guide values)

Solidus point	1148 °C
Melting range	1071 - 1260 °C
Working temperature	1320 °C

4. Other information

The information contained in these instructions for use is always updated according to the latest knowledge and experience. Therefore we recommend that you read the product information again before using a new package.



(FR) Mode d'emploi Soudure Brealloy

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit!

1. Domaines d'application

Le matériau de soudure Brealloy est à utiliser pour tous les alliages Cr-Co, en technique de coulée sur modèle et en céramo-metallique.

2. Mise en œuvre

Les zones de soudure doivent être débarrassées de toute trace d'oxydation. Le joint de soudure doit présenter une largeur maximale de 0,2 mm. Chauffer la zone de soudure au chalumeau. Appliquer le fondant Brealloy (REF 50000011) et déposer le matériau de soudure. Le chauffer au chalumeau jusqu'à ce qu'il atteigne son point de fusion. Chauffer env. 2-3 sec. au delà du point de fusion afin de garantir une bonne diffusion du matériau.

3. Données techniques

3.1 Composition en %poids

Cobalt	62
Chrome	29
Molybdène	4
Silice	3
Autres	C, Mn, Fe

3.2 Données physiques (valeurs indicatives)

Point solidus	1148 °C
Plage du point de fusion	1071 - 1260 °C
Température de travail	1320 °C

4. Divers

Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire ce mode d'emploi avant d'utiliser une nouvelle boîte.



(IT) Istruzioni per l'uso Saldatura Brealloy

Leggere attentamente le istruzioni per l'uso prima dell'utilizzo del prodotto!

1. Campo di utilizzo

La saldatura Brealloy può essere utilizzata con tutti i tipi di lega in cromo-cobalto-molibdeno da scheletrica e da ceramica.

2. Lavorazione

Le bacchette di saldatura devono essere pulite e prive di ossidi. Il punto di saldatura deve avere una larghezza massima di 0,2 mm. Surriscaldare con la fiamma il punto da saldare. Applicare il flux Brealloy (REF 50000011) ed apporre la saldatura. Surriscaldare la saldatura sul cannello fino al punto di fusione. Per poter ottenere una buona diffusione, surriscaldare la saldatura per ca. 2 - 3 secondi oltre il punto di fusione.

3. Dati tecnici

3.1 Composizione (in massa-%):

Cobalto	62
Cromo	29
Molibdeno	4
Silicio	3
Altri	C, Mn, Fe

3.2 Valori fisici (valori indicativi)

Punto di solidificazione	1148 °C
Intervallo del punto di fusione	1071 - 1260 °C
Temperatura di lavorazione	1320 °C

4. Ulteriori informazioni

I consigli e le avvertenze contenute in queste istruzioni per l'uso vengono aggiornate di continuo alla nuove conoscenze ed esperienze. Vi consigliamo quindi di leggere nuovamente le istruzioni per l'uso prima di utilizzare una nuova confezione.



(ES) Folleto de instrucciones Soldadura Brealloy

Rogamos lean la información sobre el producto antes de utilizarlo!

1. Campo de uso

Soldadura Brealloy se utiliza para cualquier aleación de Cr-Co para esqueléticos y cerámica.

2. Modo de empleo

Las superficies a soldar tienen que estar limpias de óxidos. El espacio a soldar no puede ser mas grande de 0,2 mm de ancho. Calentar la superficie con la llama. Pincelar fundente Brealloy (REF 50000011) y colocar la soldadura. Calentar la soldadura hasta el punto de fusión con la llama. Calentar de 2 a 3 seg, la soldadura sobre el punto de fusión, para conseguir una buena difusión de la soldadura.

3. Datos técnicos

3.1 Composición (% de Masa):

Cobalto	62
Cromo	29
Molibdeno	4
Silicio	3
Otros	C, Mn, Fe

3.2 Datos físicos (valor orientativo):

Punto de solidificación	1148 °C
Ámbito de fusión	1071 - 1260 °C
Temperatura de trabajo	1320 °C

4. Consejos adicionales

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto.



Symbole / Symbols / Symboles / Simboli / Símbolos:

 Hersteller
Manufacturer
Fabricant
Produttore
Fabricante

 Herstellungsdatum
Date of manufacture
Date de fabrication
Data di fabbricazione
Fecha de fabricación



Artikelnummer
Catalogue number
N° du produit
Codice d'ordine
Referencia de artículo



Fertigungslosnummer, Charge
Batch code
Code du lot
Numero di lotto
Código de lote



Gebrauchsanweisung beachten
Observe the instructions for use
Veuillez observer le mode d'emploi
Leggere attentamente le istruzioni per l'uso
Seguir las instrucciones de uso



Symbol für „Europäische Konformität“
European conformity marking
Symbole de Conformité Européenne
Simbolo per la „Conformità Europea“
Símbolo de «conformidad europea»

Rx only

Vorsicht: Gemäß US-Bundesgesetz darf dieses Produkt nur direkt an ausgebildete Mediziner oder in deren Auftrag verkauft werden.

Careful: Under US federal law, this product may only be sold directly to or on behalf of trained physicians.

Prudence: Selon les lois fédérales des Etats-Unis d'Amérique ce produit ne doit être vendu qu'à des médecins ou chirurgiens-dentistes formés ou à des personnes qu'ils ont mandatées.

Attenzione: in base alle leggi federali degli USA questo prodotto deve essere venduto direttamente solo a medici professionisti o su loro incarico.

A tener en cuenta: Según la ley federal de los EE.UU. sólo está permitida la venta de este producto directamente a médicos o por encargo de estos.

bredent



bredent GmbH & Co. KG
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
T: +49 7309 872-22 · F: +49 7309 872-24
www.bredent.com · @: info@bredent.com