

Verarbeitungsanleitung

simpliflux - Flussmittel (Paste)

Anwendungsbeispiel: Keramiktiegel

Das Ausglasieren des Tiegels erhöht die Lebensdauer der Tiegel um ein Vielfaches.

Neue Tiegel vor dem ersten Gebrauch gut mit Wasser auswaschen.

Im Vorwärmofen bei 800°C austrocknen.

Abkühlen lassen.

Etwas „*simpliflux*“ auf den Zeigefinger nehmen und den Tiegel an allen Stellen dünn deckend einstreichen.

(auch den Auslaufschnabel des Tiegels einstreichen)

Dann den Tiegel einmal im Vorwärmofen mit aufheizen lassen, damit sich eine Glasur einstellt.

Trichter der Einbettmuffel vor dem Aufsetzen in den Vorwärmofen dünn einstreichen.

Die Schmelze fließt besser und verhindert ein durchgeschlagenes Korn (rauer Gusskegel)

Einbettmassenteile werden nicht in die Schmelze gerissen.

Löten siehe Verarbeitungsanleitung *simplicast*: "Lötungen"

Löten:

Lote sind Legierungen mit besonderen Fließeigenschaften.

Sie dienen der Verbindung, Fügung von zwei oder mehreren Metallteilen.

Eine fachlich einwandfrei durchgeführte Lötung ist eine metallurgisch saubere Lösung. Ebenfalls dienen Lötungen zum Verschluss von Löchern in Metallen oder zur Verlängerung von Metallflächen.

Lote werden in der Regel mit Fließtemperaturen angegeben.

Diese Temperaturen weisen bereits den Fließbereich aus, somit liegt der Soliduspunkt unter der angegebenen Temperatur auf der Lotrolle.

In der Industrie sind solche Löt- und Schweißverbindungen Stand der Technik. Sie werden häufig durch Prüfzeugnisse belegt. Diese weisen die fachgerechte und materialgerechte Durchführung aus.

Vorbereitung des zu lötenden Objektes

Die zu fügenden Brücken- oder Hilfsteile metallisch blank machen.
Dieses geht nur mit einer kreuz verzahnten Fräse.
Abstrahlen funktioniert nicht.

Die Brückenkörper in der passgenauen Lage auf dem Modell durch geeignete Wachse oder Kunststoffe fügen.

Der Lotspalt darf 0,1 Millimeter nicht überschreiten.
Bei mehr Platz sollte man ein Stück der Originallegierung anpunkten und einpassen.
Durch die Kapillarwirkung verzieht sich sonst das Lötwerkstück.

Beschreibung des Lötvorganges

Herstellung des Lötmodells :

Geben Sie in die Krone Löteinbettmasse

Stecken Sie Keramikstifte in die mit Löteinbettmasse versehenen Kronen
(z.B. VITA Brennträger)

Stellen Sie nach Aushärtung der Einbettmasse in den Kronen die mit den Stiften versehene Brücke in einen Löteinbettmassensockel. Diesen ebenfalls aushärten lassen.

Wärmen Sie die Brücke auf dem Sockel mit der Flamme langsam vor. Die Feuchtigkeit in der Krone soll langsam weichen. Der Sockel muss nicht zwangsläufig erwärmt werden.

Das Lötobjekt muss die Fließtemperatur des Lotes erreichen. Die Flamme gibt die Hitzekapazität her.

Kein **simpliflux** an das Lötobjekt geben. Die Legierung ist sehr korrosionsfest.

Flussmittel **simpliflux** nur an das Lot geben, nicht an das Lötobjekt.

Bei Erreichen der Löttemperatur im Objekt fließt jedes Lot.

Wenn das Lot kugelt, war das Lötobjekt nicht heiß genug.

Stand: 25.01.09
Rev. 01

Seite 2 von 2

dentale Handelsvertretung Thomas Wess, Giesensdorfer Weg 48, 23909 Ratzeburg

Vertriebsbüro Nord Fon + 49 (0) 4541858933 Fax + 49 (0) 4541 859932
Vertriebsbüro Süd Fon + 49 (0) 89 18944507 Fax + 49 (0) 89 18944508