



METAUX PRECIEUX

Dental GmbH

Geeignet als „Lot vor dem Brand“ für folgende Legierungen: **opera s, opera implant**

opera sol 1100

Dentallot entspricht DIN EN ISO 9333

Farbe gelb

Massenanteile in %

x = <1% ohne Angaben

Au	Pt	Pd	Ir	Rh	Ru	Ag	In	Ga	Cu	Zn	Fe	Mn	Ta	Sn	B
80.0	7.8	-	-	-	-	10.5	-	-	-	1.7	-	-	-	-	-

Schmelzintervall, °C

1030-1100

Arbeitstemperatur, °C

1100

LOT

Gramm

CE 0483



Bitte Gebrauchsanweisung auf der Rückseite beachten!



Lindenspürstraße 20 | 70176 Stuttgart | Telefon +49 (0) 711 69 330 430 | Telefax +49 (0) 711 69 330 431



METAUX PRECIEUX

Dental GmbH

1. Elemente mit Wachs, Kunststoff oder lichthärtendem Material fixieren.
2. Optimale Bedingungen: approximale Flächen müssen parallel zu einander stehen mit einem Zwischenraum von 0.1 bis 0.2 mm. Diese Flächen sollten mindestens 6 mm² aufweisen.
3. Der Lötblock ist so klein als möglich zu gestalten, jedoch muss auf ausreichend Stabilität geachtet werden.
4. Wachs mit heißem Wasser ausschwemmen, andere Materialien mit der Flamme leicht erwärmen und entfernen. Wenn nötig, entfetten.
5. Vor dem Aufwärmen, Lötflächen und das Lot mit ein wenig Lötpaste benetzen.
6. Lötblock und Lötflächen möglichst gleichmäßig bis auf die benötigte Arbeitstemperatur von 1100 °C aufwärmen.
7. Das Lot wird erst nach Erreichen der Arbeitstemperatur aufgebracht.
8. Nach erfolgter Lötung die Arbeit langsam abkühlen lassen.
9. Abbeizen mit einem herkömmlichen Abbeizmittel.
10. Beim Schleifen oder Polieren entstehenden Staub nicht einatmen! Absaugung verwenden!