

Dental-Lote:

Zahlen, Daten, Fakten entsprechend DIN EN ISO 9333

Lotname	Farbe	Massengehalte %								Arbeits- temperatur °C	Schmelz- intervall	Indikation
		Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Ir	Sonstige			
Cehadentor Keramik Lot 1110	weiß	70,0	–	9,5	17,5	0,5	1,5	–	Sn 1,0	1110	1140–990	vdB
Orplid Keramik Lot 1070	weiß	71,9	–	12,0	5,0	8,0	2,0	0,1	In 1,0	1070	1090–920	vdB
Orplid Keramik Lot 1050	gelb	82,2	5,8	–	10,0	–	2,0	–		1050	1070–970	vdB
Orplid Keramik Lot 1020	gelb	80,0	0,9	–	17,0	–	2,0	0,1		1020	1030–940	vdB
Orplid Keramik Lot C 970	gelb	60,0	0,5	–	36,5	–	2,5	0,1	Sn 0,4	970	1000–910	vdB**
Orplid Keramik Lot CF 950	gelb	73,0	0,9	1,0	20,0	–	5,0	0,1		950	970–790	vdB**
Orplid Keramik Lot 880	gelb	76,0	2,9	–	10,0	6,0	5,0	0,1		880	890–810	vdB**
Orplid Lot CF 860	gelb	72,0	0,9	–	19,0	–	8,0	0,1		860	870–830	
Orplid Lot 825	gelb	75,0	–	–	7,5	9,5	8,0	–		825	810–760	
Orplid Lot 790	gelb	75,0	–	–	6,0	8,0	11,0	–		790	780–720	
Orplid Lot 760	gelb	75,0	–	–	5,0	7,0	13,0	–		760	750–700	ndB
Orplid Lot 735	gelb	75,0	–	–	11,0	2,0	12,0	–		735	750–680	ndB #
Orplid Lot CF 720	gelb	74,0	0,9	–	10,0	–	15,0	0,1		720	690–670	ndB #
Universal Lot 770	gelb	40,0	–	4,0	25,0	20,0	4,5	–	In 6,5	770	760–670	
Stahlgoldlot 935*	weiß	80,0	–	–	–	–	4,0	–	Ni 16,0	935	930–880	

Erläuterungen

CF Kupferfrei

* Dieses Lot enthält Nickel

vdB vor dem Brand

vdB ** vor dem Brand; für Legierungen, die für niedrigschmelzende, hochexpandierende Keramikmassen geeignet sind

ndB nach dem Brand

ndB # nach dem Brand; **auch** für Legierungen, die für niedrigschmelzende, hochexpandierende Keramikmassen geeignet sind

Lieferform

Bandlot in Rollen zu 4 g Ausnahmen: Cehadentor Keramik Lot 1110 und Universal Lot 770 in Rollen zu 3 g

Empfohlene Flussmittel

- Für Edelmetall-Lötungen: z.B. Pasta Flux, Hera UL 99
- Für Kombinationslötungen Edelmetall/Nichtedelmetall: z.B. Oxynon, Hera SLP 99

Bestelltelefon:

07044 90333-333

Mo.–Do.: 8.00 h–17.00 h, Fr.: 8.00 h–15.00 h

Vorbereitung und Lötung

Voraussetzungen für eine erfolgreiche Lötung

- Die Flächen, die den Lötspalt bilden, sollten sauber, oxidfrei und metallisch blank sein.
- Die Lötfläche muss parallelwandig sein.
- Die Lötfläche sollte idealerweise 0,1–0,2 mm betragen.
- Es sollten genügend große Lötflächen vorhanden sein und ein geeignetes Flussmittel verwendet werden.
- Das Objekt muss gleichmäßig auf die AT des Lotes erwärmt werden.
- Verwendung von artgleichen Lot lt. Empfehlung von C.HAFNER.

Tips zum Löten

- Achten Sie bei Lötungen vor dem Brand auf genügend große Lötflächen, z.B. an der stärksten Stelle eines Zwischengliedes, jedoch niemals im interdentalen Bereich. Nur so können Sie die Lötung vollständig mit keramischer Masse umbrennen.
- Halten Sie den Lötblock so klein wie möglich.
- Halten Sie die Umgebung der Lötstelle großzügig frei von Lötgips.
- Vermeiden Sie scharfe Kanten am Lötblock.
- Lassen Sie die Lötstellen gut trocknen.
- Kontrollieren Sie die Lötfläche auf Verunreinigungen (Klebewachsreste, verbrannte Kunststoffrückstände etc.).
- Platzieren Sie das entsprechende Flussmittel schon vor dem Vorwärmen des Lötblockes.
- Breite und V-förmige Lötstellen mit geeignetem Ersatzmaterial der jeweils verwendeten Legierung füllen.
- Lötblock und Lötobjekte ganz und gleichmäßig vorwärmen.
- Bei Lötungen vor dem Brand empfehlen wir offenes Löten mit einer „weichen“, neutralen Flammeneinstellung. Vermeiden Sie lokale Überhitzungen.
- Lot nicht flächig auf Teile bringen, die keramisch verblendet werden.
- Lötstelle nach dem „Schießen“ des Lotes noch einige Sekunden weitererhitzen.

Für Lötungen nach dem Brand gilt zusätzlich

- Wenn Sie eine Lötung nach dem Brand bereits im Wachsmo- dell planen, denken Sie bitte an geeignete Verbindungsstellen.
- Decken Sie gebrannte Keramik vor Herstellung des Löt- blockes großzügig mit Wachs ab und entfernen Sie dieses nach Aushärtung des Lötblockes vollständig.
- Vermeiden Sie den Kontakt von Flussmitteln zugebrannter Keramikmasse.

- Bei Lötungen nach dem Brand empfehlen wir die Ofenlötung.
- Stellen Sie die Ofentemperatur 50–80°C über die AT des verwendeten Lotes ein. Je nach Lötblockgröße ist diese Temperatur zwischen 5 und 8 min zu halten.
- Wenn Sie bereits vor dem Brand gelötet haben, kann eine schnelle Aufheizgeschwindigkeit zu einem Überspringen des Ofens führen und die „vor dem Brand-Lötstelle“ gefährden. Empfohlene Aufheizgeschwindigkeit 55°C/min.
- Je nach WAK der Legierung ist auch nach der Ofenlötung die Abkühlgeschwindigkeit des Lötblockes und des Löt- objektes zu beachten.

Nach dem Löten

- Beizen Sie Ihre gelötete Arbeit mit sauberen, handelsüblichen Beizmitteln, z.B. Hera AB 99, Oxid Ex, Neacid o.ä. gut ab.
- Lassen Sie, vor allem schon keramisch verblendete Arbeiten, nie länger als unbedingt nötig im Beizmittel!
- Flussmittelreste müssen vollständig (ggf. mechanisch) entfernt werden.

Allgemeines

- Beachten Sie bitte auch unsere Allgemeinen Verarbeitungshinweise für Dentallegierungen.
- Wir weisen auf die in unserer Legierungsliste empfohlenen Legierungs-Lot-Kombinationen hin; diese erfüllen die Norm DIN EN ISO 9333.
- Bei Nachlötungen können Sie bereits gelötete und/oder dünne Stellen mit kolloidalem Graphit abdecken.
- Beachten Sie bei Abweichung von unseren empfohlenen Legierungs-Lot-Kombinationen die Eignung des Lotes bezüglich der AT des Lotes und der Solidustemperatur der Legierung.
- Für CH-Übungsmetall stehen ebenfalls Lote zur Verfügung.
- **Besonderer Hinweis zu STAHLGOLDLOT 935:**
ACHTUNG! Enthält Nickel!
Einstufung nach GHS:
 - Carz. Z
 - H 351
 - Sens. laut 1
 - H 317Sicherheitsdatenblatt beachten!

Achtung: Dieses Lot ist nicht mundbeständig und hat keine CE-Kennzeichnung. Es darf keinesfalls für Patientenarbeiten verwendet werden!