Traducere din limba germană

Instrucțiuni de utilizare
Instruction for use
Notice d'utilisation

[logo Scheftner]

StarSolder

DE

Descriere:

Instrucțiune de siguranță: Instrucțiune pentru utilizare:

Proprietăți:

Interval de topire	1040 - 1130 °C
Temperatură de lucru	1100 - 1150 °C

Compoziție în % de masă:

Co	53.0
Cr	20.0
Ni	17.0
Si	8.0
W	4.5
B, C, Fe	<1.0

Bare pentru lipit universale gata de folosit pentru toate aliajele nemetalice: Conform DIN EN ISO 22674 fără beriliu și cadmiu.
Acest aliaj trebuie folosit numai de către personal calificat și instruit.

- Înainte de lipire:
  -Pentru rezultate optime este necesară o suprafață curată, fără grăsimi și oxizi. Suprafața nu trebuie să fie lustruită.
  -Cea mai bună lățime pentru lipitură este între 0,05 și 0,2 mm și trebuie realizată paralel cu pereții.
  -Înainte de procedura de lipire, în locul lipiturii suprafața trebuie înăsprită cu mijloace adecvate (de ex. cu corpuri abrazive din carbură de siliciu). Nu se recomandă sablarea.
- Realizarea blocului de lipit:
  -Se va asigura o poziționare precisă a obiectelor de lipit, prin îmbinarea fără tensionare a obiectelor de lipit și fixarea exactă cu ajutorul unor mijloace adecvate. Este recomandată îndeosebi ceară care arde fără să lase reziduuri și fără contracții (de ex. GlueStar).
  -Mențineți cât mai mic blocul de lipit și folosiți masă pentru inserții de lipire (nu folosiți în niciun caz masă pentru inserții de turnare). Se va acorda o atenție deosebită unui punct de lipire ușor accesibil.
  -Îndepărtați, de preferință, ceara în totalitate cu apă fierbinte. Apoi ungeți punctul de lipire până cu puțin dincolo de margine cu fludor (de ex. Pasta Flux).
  -Pentru lipirea cu flacără se recomandă preîncălzirea unui bloc de lipit într-un cuptor timp de cca. 10 min la 500°C și apoi ungerea punctului de lipire, pe blocul fierbinte de lipit, din nou cu fludor (de ex. Pasta Flux).
- Lipirea:
  -La lipirea cu flacără lipiți generos și aveți grijă ca temperatura să fie suficient de mare. Suprafața trebuie să fie încălzită omogen. Temperatura de lipire trebuie să fie peste temperatura de lucru a aliajului de lipit. În timpul lipirii, nu mai îndepărtați flacăra de zona de lipit. După ce aliajul de lipit a curs în locul de lipit, încheiați lipirea prin îndepărtarea flăcării.
- După lipire:
  Îndepărtați resturile de fludor cu o baie acidă adecvată în acest scop.

Efecte secundare: În cazuri individuale rare sunt posibile de ex. alergii la componentele aliajului sau parestezii condiționate electrochimic.
Interacțiuni: În cazul unui contact ocluzal sau aproximal al diverselor aliaje, sunt posibile, în cazuri individuale rare, parestezii condiționate electrochimic.
Contraindicații: În cazul intoleranțelor, alergiilor dovedite împotriva componentelor aliajului.
Garanție: Recomandările noastre tehnice, indiferent dacă sunt oferite oral, în scris sau pe calea unor instrucțiuni practice, se bazează pe propriile noastre experiențe și încercări și, din acest motiv, pot fi luate în considerare numai ca valori orientative. Produsele noastre sunt supuse unei dezvoltări continue. Din acest motiv, ne rezervăm dreptul de a efectua modificări în proiectare și compoziție.

Standarde aplicate / Standards applied/ Normes utilisées: DIN EN ISO 9333

Forme de livrare / Delivery form / Formes de livraison:

Produs/Product/Produit	Conținut/Content/Contenue	REF
StarSolder	25 g	121515
StarSolder	5 g	121516

S & S SCHEFTNER GMBH
Dekan-Laist-Str. 52
D-55129 Mainz / Germania Telefon: + 49 (0) 6131 - 94 71 40
Fax: + 49 (0) 6131 - 94 71 440
Internet: www.scheftner24.de

CE0482
2016-04