

Gebrauchsanweisung

Lot für edelmetallfreie Legierungen

Wiron®-Lot wird in Form von Stangen geliefert.

Wiron®-Lot entspricht ISO 9333.

Dieses Produkt enthält Nickel

REF 52625 (4 g)

Lot-Merkmale

Gemäß ISO 9333 ist Wiron®-Lot frei von Cadmium, Beryllium und Blei

Solidus-, Liquidustemperatur °C	1140, 1200
---------------------------------	------------

Profil	rund
--------	------

BEGO-Farbcode	8 (weiß)
---------------	----------

Flussmittel	Minoxid (REF 52530)
-------------	---------------------

Indikation: Wiron®-Lot ist ein Nickel-Lot für die Lötung dentaler Objekte aus aufbrennfähigen Nickel-Chrom-Legierungen. Es ist zur Lötung von Kronen und Brücken geeignet. Für die keramische Verblendung geeignet.

Kontraindikationen: Keine Kontraindikationen bekannt. Unerwünschte biologische (wie z. B. Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen) oder elektrochemisch basierte Reaktionen können in sehr seltenen Fällen auftreten. Bei bekannten Inkompatibilitäten oder bekannten Allergien gegenüber Lotbestandteilen sollte das Lot nicht verwendet werden.

Warnungen: Metallstäube sind gesundheitsschädlich. Das Schleifen und Abstrahlen sollte unter einer geeigneten Absaugung geschehen. Ein Atemschutz vom Typ FFP3-EN149 wird empfohlen.

Vorsichtshinweise: Im Falle von approximalem oder okklusalem Kontakt mit anderen Metallen kann es in sehr seltenen Fällen zu elektrochemisch bedingten Missempfindungen kommen. Erkenntnisse zur Sicherheit und Wirksamkeit bei der Behandlung von Kindern oder von schwangeren bzw. stillenden Frauen liegen nicht vor. Wiron®-Lot kann die Auswertung von MRT-Untersuchungen stören.

Nebenwirkungen: Es sind keine Nebenwirkungen von Wiron®-Lot bekannt. Es kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, dass in sehr seltenen Fällen individuelle Reaktionen gegenüber Komponenten von Wiron®-Lot auftreten. In diesem Falle sollte Wiron®-Lot nicht verwendet werden.

Vorbereitung und Löten: Lötflächen durch Anschleifen vorbereiten und Lötblock (z. B. aus Bellatherm, REF 51105) herstellen. Keramik vorher unbedingt mit Wachs gegen die Löt-Einbettmasse isolieren. Der Lötblock muss mind. 10 min bei 300 °C vorgetrocknet werden. Die Lotfuge sollte wenn möglich in wenig belastete Stellen der Restauration gelegt werden. Die Fügefläche sollte möglichst groß sein (Bruxismus beachten!). Der Lötspalt sollte ca. 0,2 mm betragen und wird sparsam mit Minoxid (REF 52530) überzogen. Ein Kontakt zwischen dem Flussmittel

und der Keramik ist unbedingt zu vermeiden! Dies könnte zu Verfärbungen der Keramik führen.

Das Lot mit dem Flussmittel ankugeln und in den Lötspalt legen. Das zu lötende Objekt muss vor dem Erreichen der Arbeitstemperatur gleichmäßig und ausreichend hoch erwärmt werden.

Dazu soll der Lötblock – je nach Größe – für 3 – 5 min bei 150 °C unter der Arbeitstemperatur (Liquidustemperatur + ca. 50 °C) vorgewärmt werden. Danach soll auf die Arbeitstemperatur hochgeheizt werden. Diese soll für 1 min gehalten werden.

Nach dem Löten ist die Oberfläche analog zur Gebrauchsanweisung der gefügten Legierung zu bearbeiten (z. B. Beschleifen, abstrahlen).

Lagerungsbedingungen: keine

Gewährleistung: Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

Alle im Zusammenhang mit Wiron®-Lot aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle bitte an BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG und der zuständigen Behörde melden.



Gebrauchsanweisung beachten



Achtung



verwendbar bis



Chargennummer



Nicht steril

Rx only
Nur für Fachpersonal!



Artikelnummer



Hersteller

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com

