

Kobalt-Chrom-Lot

Co61,0Cr28,5Si4,2Mo3,1B1,5Fe1,3C [%]

CE 0197

Gebrauchsanweisung

Lot für edelmetallfreie Legierungen

Kobalt-Chrom-Lot wird in Form von Stangen geliefert.

Kobalt-Chrom-Lot entspricht ISO 9333.

REF 52520 (4 g)

Lot-Merkmale

Gemäß ISO 9333 frei von Nickel, Cadmium, Beryllium und Blei.

Solidus-, Liquidustemperatur	°C	1125, 1195
Profil		halbrund
BEGO-Farbcode		8
Flussmittel		Minoxyd (REF 52530)

Zweckbestimmung: Kobalt-Chrom-Lot ist ein Lot für den-tale Restaurationen.

Indikation: Kobalt-Chrom-Lot ist ein Lot für edelmetall-freie Legierungen. Es ist für die Lötung von Modellguss geeignet. Nicht für die keramische Verblendung.

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 Legierungsbestandteilen sollte die Legierung nicht verwendet werden.

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

Vorsichtshinweise: Im Falle von approximalem oder okklu-salem Kontakt mit anderen Metallen kann es in sehr selte-nen Fällen zu elektrochemisch bedingten Missempfindun-gen kommen. Erkenntnisse zur Sicherheit und Wirksamkeit bei der Behandlung von Kindern oder von schwangeren bzw. stillenden Frauen liegen nicht vor. Kobalt-Chrom-Lot kann die Auswertung von MRT-Untersuchungen stören.

Nebenwirkungen: Es sind keine Nebenwirkungen von Kobalt-Chrom-Lot bekannt. Es kann jedoch nicht ausge-schlossen werden, dass in sehr seltenen Fällen indivi-duelle Reaktionen gegenüber Komponenten von Kobalt-Chrom-Lot auftreten. In diesem Falle sollte Kobalt-Chrom-Lot nicht verwendet werden.

Vorbereitung und Löten: Lötflächen durch Anschlei-fen vorbereiten und Lötblock (z. B. aus Bellatherm, REF 51105) herstellen. 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 (Bruxis-mus beachten!).

Der Lötspalt sollte ca. 0,2 mm betragen und wird sparsam mit Minoxyd (REF 52530) überzogen.

Das Lot mit dem Flussmittel ankugeln und in den Lötspalt legen. Das zu löten Objekt muss vor dem Erreichen der Arbeitstemperatur (Liquidustemperatur des Lotes + ca. 50 °C) gleichmäßig und ausreichend hoch erwärmt wer-den.

Dazu soll der Lötblock – je nach Größe – für 3 – 5 min bei 150 °C unter der Arbeitstemperatur vorgewärmt werden. Danach soll auf die Arbeitstemperatur hochgeheizt wer-den. Diese soll für 1 min gehalten werden.

Nach dem Löten ist die Oberfläche analog zur Gebrauchs-anweisung der gefügten Legierung zu bearbeiten (z. B. Beschleifen, Abstrahlen).

Lagerungsbedingungen: Keine

Gewährleistung: Unsere anwendungstechnischen Emp-fehlungen, 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 Weiterentwick-lung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruk-tion und Zusammensetzung vor.

Alle im Zusammenhang mit Kobalt-Chrom-Lot aufgetre-tenen schwerwiegenden Vorfälle bitte an BEGO Bremer Gold-schlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG und der zuständi-gen Behörde melden.



Gebrauchsanweisung beachten



Achtung



verwendbar bis



Chargennummer



Unsteril

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

