

SL ŽICA ZA LASERSKO VARJENJE

Ne vsebuje niklja, berilija, kadmija in svinca ter ustreza zahtevam EN ISO 28319.

Masna sestava v %: Co 65,5, Cr 28,0, Mo 5,5, Si, Mn, C

Varjenje:

Temeljito obdelajte mesto lotanja s peskanjem ali brušenjem; s tem odstranite okside in očistite mesto lotanja. Stene kasneje varjenega mesta naj bodo pripravljene konično. Fiksirajte odlomljene dele na uliti model in začnite polniti lotno mesto z žico na dnu; v večkratnih slojih, eden na drugega tako, da ustvarite pravilen poševen var. Da ne bi prišlo do zvitja varjenega objekta, ne naredite laserskega vara v enem koraku, temveč varite izmenjujoče in križema iz vseh strani. Za optimalen rezultat in pravilno obnašanje žice, postavite v laserski žarek samo konico, malo nad površino delov ki jih želite lasersko zvariti (material mora kapljati iz konice žice na mesto varjenja). V izogib kasnejšim pokam laserskega vara, morate končati varjenje v najkrajšem možnem času, brez prepogostega ponovnega segrevanja že varjenih območij.

Izgotovitev:

Speskatje vidno površino kovinskega ogrodja z Interloxom 50 micr in nato obdelajte s polimimi gumaticami. Končno poliranje izvršite z Univerzalno polirno pasto za Co-Cr-Mo (zelena) REF 460 in očistite (parni čistilec, vrela voda).

Medsebojno delovanje:

V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrokemijske reakcije.

Varnostno opozorilo!

Kovinski prah je zdravju škodljiv. Uporabite odstranjevalec prahu, zaščitne rokavice, zaščitna očala in obrazno masko s filtrom FFP2.

Stranski učinki:

Upoštevajte možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino kovine.

Garancija!

Naša pisna, ustna ali praktična navodila za uporabo temeljijo na naših izkušnjah in testiranjih, zato se lahko smatrajo le kot standardne vrednosti. Proizvod se vseskozi nadaljnje testira in so možne spremembe in dopolnitve obstoječih navodil za uporabo.

GB

LASER WELDING WIRE

Contains no nickel, beryllium, cadmium and lead and fulfills the recommendations of the standards EN ISO 28319.

Mass composition in %: Co 65,5, Cr 28,0, Mo 5,5, Si, Mn, C

Welding:

Sand blast or grind welding joint in order to remove all oxides or residuals and prepare proper welding gap with tapered walls. Fix the parts i.e. on a cast die, and fill in the Laser Welding Wire beginning on the ground in several layers one onto each other to form a proper bevel weld seam. Do not weld seam at once but alternatively and crosswise from all sides in order to minimize distortion. For proper handling of the wire position just the tip of the wire into laser beam slightly above the surface of parts to be jointed (Material should drop down from tip of the wire to welding zone point by point.) In order to avoid cracks in the welding zone make sure to finish the welding procedure in short time not to have the already welded zone repeatedly heated too often.

Finishing:

Sand-blast the visible surface of the frame with Interlox 50 µm and then polish it with suitable grinding and polishing instruments for nickel alloys. At the end use Universal polishing paste for Co-Cr-Mo alloys REF 460 and polish up to high gloss. Clean polished surface with vapour or boiling water.

Final Safety Notes!

Metal dusts are harmful. Use dust extractor, wear gloves, goggles and protective mask with filter FFP2 during handling with alloy.

Side effects:

Consider allergic hypersensitivities to contents of the alloy.

Reciprocal Actions!

In case of occlusal or approximal contact of different alloys electrochemically based reactions may very rarely occur.

Warranty!

Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered as standard values. Our product are subject to further development. Therefore alterations in construction and composition are reserved.



Potrebno upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Consultar las instrucciones de uso / Необходимо учитывать инструкции по применению



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Usar antes / Использовать до



Kontrolna številka / Batch number / Seriennummer / Numero de serie / Серийный номер



Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Numero de catalogo / Каталогный номер



Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Fabricante / Производитель



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungdatum / Fecha de fabricacion / Дата изготовления

I-WELD

EN ISO 28319

- (SI) Navodila za uporabo / (GB) Directions for use
(D) Gebrauchsanweisung / (ES) Instrucciones de uso
(RUS) Инструкции по использованию

Žica za lasersko varjenje

Laser welding wire

Schweißdraht

Alambre de soldadura láser

Проволока для лазерной сварки



CE 0197

Verzija: 09/2018

Datum: 15.5.2018

Made in Slovenia



Proizvajalec/Producer/Hersteller
Interdent d.o.o. · SI - 3000 CELJE · Opekarniška cesta 26
T: +386 (0)3 425-62-00 · F: +386 (0)3 425-62-02
E: info@interdent.cc · www.interdent.cc

D SCHWEISSDRAHT

Enthält kein Nickel, Beryllium, Cadmium und Blei und entspricht den Anforderungen der EN ISO 28319.

Zusammensetzung in Mase-%: Co 65,5, Cr 28,0, Mo 5,5, Si, Mn, C

Schweißen:

Schweißstelle gut strahlen oder anschleifen und alle Verunreinigungen entfernen. Schweißen immer mit Zulegedraht. Schweißstelle mit schrägen Wänden aufweiten. Teile auf dem Modell fixieren und die Schweißzone von unten nach oben Lage für Lage mit Schweißbrauen füllen. Um Verzug zu vermeiden, alternierend von unterschiedlichen Seiten schweißen. Spitze des Drahtes eben oberhalb des zu schweißenden Bereichs in den Laserstrahl halten. Die Spitze des Drahtes und die Oberfläche des Werkstücks sollen möglichst gleichzeitig aufschmelzen. Der Draht tropft ab und es entstehen Punkt für Punkt die einzelnen ringförmigen Zonen der Schweißbraupe. Wiederholtes Aufschmelzen der gleichen Stelle vermeiden, das führt zur Versprödung und zu Rissen.

Ausarbeiten:

Nach dem Brennen die noch sichtbare Metalloberfläche mit Interlox 50 µm abstrahlen. und das Gerüst wie üblich mit Aloxinsteinen (reines Aluminiumoxid) oder Diasint- Diamantschleifern oder Hartmetallfräsern ausarbeiten, gummieren und mit Universalpolierpaste für Cr-Co-Mo Legierungen REF 460 hochglanzpolieren.

Sicherheitshinweise:

Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Beim Ausarbeiten Absaugung benutzen, Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Schutzmaske mit Filter FFP2 tragen.

Nebenwirkungen:

Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrokemisch bedingte Missempfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich.

Wechselwirkungen!

Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

Gewährleistung!

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

E ALAMBRE DE SOLDADURA LÁSER

No contiene níquel, berilio, cadmio y plomo y cumple con las recomendaciones de las normas EN ISO 28319.

Composición de masas en %: Co 65,5, Cr 28,0, Mo 5,5, Si, Mn, C

Soldadura:

Chorrear de arena la soldadura con el fin de eliminar todos los óxidos o los residuos y preparar hendidura de soldadura apropiada con paredes cónicas. Fijar las piezas, es decir, sobre un troquel fundido, y rellenar el alambre de soldadura láser comenzando por la parte posterior en varias capas una sobre otra para formar una costura de soldadura biselada adecuada. No soldar la costura a la vez, pero alternativamente y transversalmente desde todos los lados para minimizar la distorsión. Para una correcta manipulación de la posición del alambre, sólo la punta del alambre en el rayo láser ligeramente por encima de la superficie de las piezas a unir (el material debe caer desde la punta del alambre hasta la zona de soldadura punto por punto). Con el fin de evitar grietas en la zona de soldadura asegúrese de terminar el procedimiento de soldadura en poco tiempo para no tener la zona ya soldada repetidamente calentada con demasiada frecuencia.

Acabado:

Arenar la superficie visible del marco con Interlox 50 µm y luego pulir con instrumentos adecuados de pulido para aleaciones de níquel. Al final utilice una pasta de pulido universal para las aleaciones Co-Cr-Mo REF. 460 y pulir hasta un alto brillo. Limpiar la superficie pulida con vapor o agua hirviendo.

Notas De Seguridad Finales!

Los polvos metálicos son dañinos. Utilice un extractor de polvo, use guantes, googles máscara protectora con el filtro FFP2 durante el manejo con aleación.

Efectos Secundarios:

Considere hipersensibilidad alérgica al contenido de la aleación.

Acciones Recíprocas!

En caso de contacto oclusal o aproximado de diferentes aleaciones, las reacciones electroquímicas pueden ocurrir muy raramente.

Garantía!

Ya sea verbalmente, por escrito o por instrucciones prácticas, nuestras recomendaciones de uso se basan en nuestra propia experiencia y ensayos y sólo pueden ser considerados como valores estándar. Nuestro producto está sujeto a un mayor desarrollo. Por lo tanto, las alteraciones en la construcción y composición están reservadas.

RU ПРОВОЛОКА ДЛЯ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ

не содержит никеля, бериллия, кадмия и свинца и соответствует требованиям стандартов EN ISO 28319.

Состав в %: Co 65,5, Cr 28,0, Mo 5,5, Si, Mn, C

Сварка:

Место сварки тщательно обработать пескоструйкой или обточить. Таким образом, устраняются окислы, и очищается место сварки. Стенки позднее сваренных мест должны иметь коническую форму. Сломанные части фиксируйте на отлитую модель и начните заполнять место спайки проволокой на дне, несколькими слоями один на другой так, чтобы создавался правильный косой сварной шов. Во избежание скручивания свариваемого объекта, не делайте лазерную сварку одним разом, а сваривайте чередованием и крестовидно со всех сторон. Для получения оптимального результата и поведения проволоки, под лазерный луч установите только кончик, чуть над поверхностью точек, которые хотите заварить лазером (материал должен капать с кончика проволоки на место сварки). Во избежание трещин лазерного шва, сварку закончите как можно быстрее и без частого и повторного нагревания уже заваренных мест.

Обработка:

Видимую поверхность мет. каркаса обработайте на пескоструйке Interloxом 50 микр. затем обработайте полировочными резиночками. Окончательную полировку выполните Универсальной полировочной пастой для Co-Cr-Mo (зеленая) REF 460 и промойте горячей водой или паром.

Предупреждение!

Металлическая пыль вредно действует на здоровье. При использовании необходимо использовать экстрактор пыли, защитные рукавицы, защитные очки и маски с фильтром FFP2.

Побочные эффекты:

Некоторые компоненты сплава могут вызвать аллергическую реакцию.

Взаимодействия!

В случае окклюзионных или апроксимальных контактов различных сплавов в редких случаях могут образоваться электрохимические реакции.

Гарантия!

Наши инструкции по применению обоснованы на тестировании в наших лабораториях и представляют стандартные нормы. Продукт постоянно тестируется и возможны изменения или дополнения к существующим инструкциям.