



**Hersteller:**  
Bauer-Walser AG  
Bunsenstrasse 4-6  
75210 Keltern

**Vertrieb:**  
m&k gmbh  
Im Camisch 49  
07768 Kahla

**m&k**  
**dental**  
**Jena**  
*Spezielle Dental-Produkte*

**CE 0123**

### **Verarbeitungshinweise für Edelmetall-Dentallote**

Der Einsatz von Loten richtet sich nach den Schmelzintervallen und Keramikbrenntemperaturen. Hierbei sind mehrere Lote für verschiedene Legierungen geeignet. Entscheidend für die Funktionalität eines Lotes ist der vorgegebene Anwendungszweck sowie Abstand der Lottemperatur vom Schmelzintervall und den Keramikbrenntemperaturen (Solidus Legierung > AT Vorbrandlot > Brenntemperatur Keramik > AT Nachbrandlot, bzw. bei Gusslegierungen: Solidus Legierung > AT Lot). Empfohlene Lote sind entsprechend dem Anwendungsfall aus dem Legierungsdatenblatt zu entnehmen.

### **Voraussetzung für eine erfolgreiche Lötung:**

- o Es ist auf einen parallelwändigen Lotspalt von idealerweise 0,05-0,2 mm Breite zu achten
- o Die Lötflächen müssen sauber, oxidfrei und metallisch blank sein
- o Lötflächen müssen ausreichend groß sein und durch ein auf die Arbeitstemperatur angepasstes Flussmittel vor Oxidation geschützt werden.

### **Löten**

- o Den Lötblock so klein wie möglich halten.
- o Die zu lötende Stelle von Lötblockmasse grosszügig freihalten.
- o Lötstellen gut trocknen lassen
- o Das Flussmittel schon vor dem Vorwärmen des Lötblocks platzieren
- o Lötobjekt und Block ganz und gleichmäßig vorwärmen
- o Lot nicht flächig auf Teile bringen, die keramisch verblendet werden
- o Nach dem „Schießen“ des Lotes noch einige Sekunden die Temperatur halten

### **Für Lötungen nach dem Brand gilt außerdem:**

- o Vor der Herstellung des Lötblockes die bereits gebrannte Keramik grosszügig mit Wachs abdecken.
- o Nach dem Aushärten des Blockes das Wachs restlos entfernen.
- o Der Kontakt vom Flussmittel zur Keramik muss vermieden werden.
- o Beim Löten nach dem Keramikbrand empfehlen wir die Ofenlötung
- o Die empfohlene Aufheizgeschwindigkeit beträgt 55°C/min.
- o Ofentemperatur sollte ca. 80° C über der AT des verwendeten Lotes liegen – Haltezeit 5-8 min.
- o Je nach WAK der Legierung ist auch nach der Ofenlötung die Abkühlgeschwindigkeit des Lötblockes und des Lötobjektes zu beachten.

### **Nach dem Löten:**

- o Vorsichtig das Lötobjekt vom Block trennen
- o Oxide und Flussmittelreste mit handelsüblichen Beizmitteln entfernen
- o Objekte (vor allem schon keramisch verblendete ) nie länger als unbedingt nötig im Beizmittel lassen
- o Flussmittelreste müssen vollständig (ggf. mechanisch) entfernt werden.