

SOLDER AURO

Saldame aureo per leghe preziose e leghe non preziose - Gold solder for precious and non precious alloys

Brasure d'or pour alliages précieux et non-précieux - Goldlot für Edle und nicht Edlelegierungen

Soldadura de oro para aleaciones preciosas y no preciosas

ISTRUZIONI D'USO

Indirizzare una fiamma molto ridotta sulla zona da saldare; quando le parti interessate cominceranno a cambiare colore dal naturale al rosato, avvicinare il saldame in posizione contraria e orizzontale alla fiamma. Grazie al fondente incorporato, il saldame fonderà e scorrerà immediatamente.

Intervallo di fusione: 790-860°C

Temperatura di scorrimento: 880°C

Lega saldante aurea, indicata per saldare tutti i metalli preziosi e non preziosi (attacchi, leghe Cr-Co e Ni-Cr).

DIRECTIONS FOR USE

With a carefully reduced flame, heat the area to be soldered; as soon as the parts begin to change into a reddish colour, approach the solder opposite and horizontal to flame due to the incorporated flux the solder will melt and flow immediately.

Melting range: 790-860°C

Working temperature: 880°C

High precious gold solder. Indicated for soldering all precious and non-precious alloys (attachments, Cr-Co and Ni-Cr alloys).

MODE D'EMPLOI

A l'aide d'une flamme bien réduite, chauffer les parties à braser dès qu'elles commencent à rougir, approcher la soudure en position contraire et horizontale à la flamme. Grâce au fondant incorporé, la brasure fond et coule immédiatement.

Intervalle de fusion: 790-860°C

Temperature de travail: 880°C

Brasure d'or indiquée pour braser les alliages précieux et non-précieux (attachements, alliages Ni-Cr et Cr-Co).

ANWEISUNGEN

Den zu lötfenden Bereich mit stark reduzierter

Flamme erhitzen; sobald sich die Farbe der zu lötfenden Teile ins rötliche verändert, halten das Lötmedium horizontal und der Flamme entgegengesetzt bei bereits zugefügtem Flux schmilzt und fließt das Lot sofort.

Schmelzintervall: 790-860°C

Arbeitstemperatur: 880°C

Gold-Lot zum Löten von Edelmetall und edelmetallfreien Legierungen (Attachment, Chrom-Kobalt und Nickel-Chrom Legierungen).

MODO DE EMPLEO

Dirigir una llama muy reducida en la zona de soldar; cuando las partes empiecen a cambiar de color de natural a rosado, acercar la barrita de soldadura en posición opuesta a la llama y horizontal si con flux incorporado. Gracias a el, la soldadura fundirá y fluirá en seguida.

Intervalo de fusión: 790-860°C

Temperatura de trabajo: 880°C

Aleación aurea de soldar indicada para soldar todos los metales preciosos y no preciosos (ataches, aleaciones Cr-Co y Ni-Cr).