

CROMO PAL

**Saldame palladiato con oro per Cr-Co e Ni-Cr - Palladium and gold solder for Cr-Co and Ni-Cr
Brasure au palladium et or pour Cr-Co et Ni-Cr - Palladiumlot mit Gold für Cr-Co und Ni-Cr
Soldadura a base de paladio con oro para Cr-Co y Ni-Cr**

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: 1000-1030°C

Temperatura di scorrimento: 1050°C

Lega saldante palladiata, indicata per saldare tutti i metalli 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: 1000-1030°C

Working temperature: 1050°C

Palladium solder. Indicated for soldering all 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: 1000-1030°C

Temperature de travail: 1050°C

Brasure or palladium indiqué pour braser les alliages non-précieux (attachements, alliages Ni-Cr et Cr-Co).

ANWEISUNGEN

Den zu lötenen Bereich mit stark reduzierter

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

Schmelzintervall: 1000-1030°C

Arbeitstemperatur: 1050°C

Palladium-Lot zum Löten von edelmetallfreien Legierungen (Geschiebe, Chrom-Kobalt und Nickel-Chrom Legierungen).

MODO DE EMPLEO

Dirigir una llama muy reducida en la zona de soldar; cuando las partes empiezen a cambiar de color, 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: 1000-1030°C

Temperatura de trabajo: 1050°C

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