



Universal Solder

Soudure Universelle . Universal Lötstäbchen
Soldadura Universal . Saldatura Universale . Solda Universal

Sticks with incorporated flux . Baguettes avec décapant incorporé
Stäbchen mit Flussmittel . Barritas con fundente incorporado
Bacchette con decappante incorporato . Varetas com fluxo incorporado

PD 210315

Manufactured by

Produits Dentaires SA

Rue des Bosquets 18 . 1800 Vevey . Switzerland . pd-dental.com



Made in Switzerland

Ø 1mm . Length 150 mm

White . Blanc . Weiss . Blanco . Bianco . Branco

Melting points: 630°C – 700°C

English

Ready to use special Silver-based Solder, with built-in stripper (Cadmium free)

1. Prepare the surface to be soldered cleanly which should have no trace of oxides or residual wax.
2. For soldering use a non-oxidizing micro-flame. Avoid overheating the soldering area so as not to alter the quality of the metal.
3. Universal Solder melts at about 650°C. To ensure an easy flow and secure adhesion, it should be early in contact with the surface to be soldered so that it melts as soon as the surface is red-hot (dark red).
4. The flux contained in the solder stick is sufficient for all cases. No additional material is necessary. To take full advantage of the benefits of the incorporated flux, do not leave the stick in the flame for too long. Overexposure to the flame would either lead to wasting the flux or to its concentration at the end of the tube which, in turn, would have a negative effect next time the solder stick is used.
5. After soldering, dip the soldered item into tepid water to improve flux dissolution.
6. Complete the work and polish in the usual way.

Warning Avoid any contact with the incorporated flux. When using the stick, do not inhale smokes or dust. Gloves, mask and protective glasses should be worn. In case of exposure by inhalation, remove the person exposed to fresh air. In case of swallowing or contact with the eye, call a doctor. In case of contact with skin, wash thoroughly with soap and fresh water. Store at room temperature.

Français

Brasure spéciale à base d'argent, avec décapant incorporé, prête à l'emploi, couleur blanche (sans cadmium)

1. Préparer proprement la surface destinée au brasage qui doit être exempte d'oxyde ou de résidu de cire.
2. Utiliser un chalumeau avec une microflamme non-oxydante. Eviter de surchauffer l'endroit à souder afin de ne pas altérer la structure du métal.
3. La Soudure Universelle doit se trouver assez rapidement en contact avec le matériau à souder afin qu'elle fonde (à environ 650°C dès que le métal commence à rougir (rouge sombre) de manière à ce qu'elle puisse correctement s'étendre sur la partie à braser et y adhérer parfaitement.
4. N'utiliser ni flux ni décapant complémentaires, ceux incorporés à la baguette suffisent dans tous les cas. Pour conserver l'avantage du décapant incorporé, éviter de laisser la baguette trop longtemps dans la flamme, ce qui aurait pour effet d'utiliser trop de décapant et de le concentrer à l'extrémité du tube. Ceci nuirait à l'application suivante.
5. Après le brasage, faire tremper quelques instants le produit soudé dans de l'eau tiède, pour améliorer la dissolution du flux.
6. Terminer et polir selon la méthode habituelle.

Mise en garde Eviter le contact avec le décapant incorporé. Lors de l'utilisation, ne pas respirer les fumées ou les poussières. Des gants, un masque et des lunettes de protection devraient être portés. En cas d'inhalation, transporter le patient à l'air libre. En cas de contact avec les yeux ou en cas d'ingestion consulter un médecin. En cas de contact avec la peau rincer soigneusement à l'eau froide et au savon. A conserver à température ambiante.

Deutsch

Verbrauchsfertiges Silberlot. Weisse Farbe (ohne Kadmium)

1. Die zum Löten bestimmte Fläche gut säubern und jegliche Spur von Oxid oder restlichem Wachs entfernen.
2. Eine Lötlampe mit einer nicht-oxidierenden Mikroflamme verwenden. Lötstelle nicht überheizen, um die Metallstruktur nicht zu beschädigen.
3. Universallot schmilzt bei zirka 650°C. Um ein leichtes Streichen und ein vollkommenes Haften zu sichern, sollte es so in Kontakt mit der Lötstelle sein, dass es schmilzt, sobald das Metall dunkelrot wird.
4. Kein weiteres Fluss - oder Abbeizmittel verwenden. Beide sind in genügendem Masse im Stäbchen enthalten. Um das Flussmittel so vorteilhaft wie möglich zu belassen, sollte das Lötstäbchen nicht zu lange an der Flamme bleiben, da sich dadurch das Flussmittel am Ende des Lötstabes konzentriert, was bei der nächsten Anwendung nachteilhaft wäre.
5. Das gelötete Stück nach dem Löten kurze Zeit in lauwarmes Wasser tauchen, um die Auflösung des Flussmittels zu erleichtern.
6. Arbeit beenden und wie üblich polieren.

Vorsichtsmassnahmen Kontakt mit dem Ätzmittel vermeiden. Den bei der Verarbeitung entstehenden Rauch oder Staub nicht einatmen. Handschuhe, Maske und Schutzbrille tragen. Bei Einatmung von Rauch oder Staub die betroffene Person an die frische Luft bringen. Bei Kontakt mit den Augen oder Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen. Bei Hautkontakt gründlich mit kaltem Wasser und Seife spülen. Bei Raumtemperatur lagern.

- English** Mechanical Resistance of ≥ 250 MPa allowing satisfactory resistance as defined by ISO 9333:2006.
- Français** Résistance mécanique ≥ 250 MPa permettant une résistance satisfaisante telle que définie par l'ISO 9333:2006.
- Deutsch** Mechanische Beständigkeit von ≥ 250 MPa, die eine zufriedenstellende Beständigkeit gemäß ISO 9333:2006 ermöglicht.
- Español** Resistencia mecánica de ≥ 250 MPa que permite una resistencia satisfactoria según lo definido por ISO 9333: 2006.
- Italiano** Resistenza meccanica ≥ 250 MPa che permette una resistenza soddisfacente come definito dalla ISO 9333:2006.
- Português** Resistência mecânica ≥ 250 MPa permitindo assim, uma resistência satisfatória definida pelo l'ISO 9333:2006.

Español

Soldadura de plata especial, con fundente incorporado, lista para su uso. Color blanco (sin cadmio)

1. Limpiar la superficie para soldar que debe estar libre de óxido y residuos de cera.
2. Utilizar un soplete con microlama no-oxidante. Evitar sobrecalentar la superficie para soldar con el fin de no alterar la estructura del metal.
3. La Soldadura Universal debe estar en contacto con el material a soldar con bastante rapidez para que se funda (a unos 650°C) en cuanto el metal empiece a enrojecer (rojo fuerte) para que pueda extenderse adecuadamente sobre la pieza a soldar y adherirse perfectamente a ella.
4. No utilizar ningún flujo ni decapante adicional, los que se adjuntan a la barra son suficientes en todos los casos. Para conservar la ventaja del decapante incorporado, evitar dejar la barra demasiado tiempo bajo la llama, ya que consumirá demasiado decapante y lo concentrará en el extremo del tubo. Esto interferirá con la siguiente aplicación.
5. Después de soldar, sumergir la soldadura por unos momentos en agua tibia para mejorar la disolución del fundente.
6. Acabar y pulir según el método habitual.

Advertencia Evitar el contacto con el decapante incorporado. Al utilizarlo, no respirar los humos ni el polvo. Es imprescindible el uso de guantes, mascarar y gafas. En caso de inhalación, transporte al paciente al aire libre. En caso de contacto con los ojos o en caso de ingestión, consultar con un médico. En caso de contacto con la piel, aclarar cuidadosamente con agua fría y con jabón. Conserve el producto a temperatura ambiente.

Italiano

Saldatura speciale a base d'argento pronta per l'uso. Colore bianco (senza cadmio)

1. Pulire accuratamente la superficie da saldare da ogni traccia di ossido o residui di cera.
2. Per saldare, usare una microfiamma non ossidante. Evitare di surriscaldare la superficie da saldare, per non alterare la struttura del metallo.
3. La saldatura Universale deve trovarsi piuttosto rapidamente a contatto con il metallo da saldare, affinché fonda (a circa 650°C) non appena il metallo incomincia a diventare incandescente (rosso scuro) e possa quindi stendersi correttamente sulla parte da saldare e aderirvi perfettamente.
4. Il decapante contenuto nella bacchetta è sufficiente per ogni uso, non usare quindi ulteriori materiali. Per ottimizzare i benefici del decapante incorporato, evitare di lasciare troppo a lungo la bacchetta nelle fiamme; ciò comporterebbe una concentrazione troppo elevata di decapante all'estremità della bacchetta, compromettendo la successiva saldatura.
5. Dopo la saldatura, immergere per qualche istante il lavoro saldato nell'acqua tiepida per migliorare la dissoluzione del flusso.
6. Completare il lavoro e lucidare secondo il metodo abituale.

Messa in guardia Evitare il contatto con il decapante incorporato. Durante la saldatura, non respirare fumi o polvere e portare degli occhiali di protezione. E consigliato l'uso di una maschera degli occhiali e guanti. In caso d'inhalazione, portare il paziente all'aria aperta. In caso di contatto con gli occhi, oppure in caso d'ingestione, consultare un medico. In caso di contatto con la pelle lavarsi con cura con acqua fredda e sapone. Conservare a temperatura ambiente.

Português

Solda especial à base de prata, pronta a utilizar. Cor branca (sem cádmio).

1. Limpe a superfície a ser soldada, a qual não deve ter qualquer vestígio de óxidos ou de cera residual.
2. Para soldar, use uma micro-chama não-oxidante. Evite sobreaquecimento da área de soldadura, de modo a não alterar a qualidade do metal.
3. A solda universal «PD» funde a cerca de 650°C. Para se espalhar facilmente e obter uma boa adesão, deve de ficar o mais cedo possível em contacto com a superfície a ser soldada, por forma a fundir logo que esta comece a ficar vermelha (vermelho escuro).
4. O fluxo contido na vareta da solda é indicado para todas as necessidades. Não é necessário nenhum material adicional. Para tirar total vantagem dos benefícios do fluxo incorporado, não deixe a vareta na chama durante demasiado tempo. A sobre-exposição à chama pode levar, quer a um desperdício de fluxo, quer à sua concentração no fim do tubo, o que por sua vez, teria um efeito negativo aquando da próxima utilização da vareta da solda.
5. Após soldar, mergulhe a peça soldada em água tépida para dissolver o fluxo.
6. Terminar e polir o trabalho da forma habitual.

Advertências Evitar qualquer contacto com o fluxo incorporado. Quando a utilizar, não inale fumos ou poeiras e use óculos de protecção. Evitar o contacto com o decapante incorporado. Ao usar, não respirar os fumos ou poeiras. Devem ser usadas luvas, máscara e óculos de protecção. Em case de inalação, remover a pessoa para o ar fresco. Em caso de contato com os olhos ou ingestão, consulte um médico. Em caso de contato com a pele, lave abundantemente com água fria e sabão. Conserve em temperatura ambiente.