



ЗАО «ЗАВОД
БЕЛМЕДИНСТРУМЕНТЫ»
ТУ ВУ 291235525.012-2016

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Изделия для зуботехнической пайки (далее — изделия) предназначены для пайки деталей зубных протезов и ортодонтических аппаратов, изготовленных из нержавеющей стали и из кобальтохромового сплава, в зуботехнических и литейных лабораториях.

КОМПЛЕКТНОСТЬ:

- Проволока припоя серебряного ПСрМЦ-37/42-«Стоматех» — (40±0,6) г;
- Порошок (бура) — (30,00±0,45) г;
- Пинцет анатомический общего назначения ПА 200х2,5 П-220 ВП арт.374-1 — 1 шт.;
- Набор изделий:
 - проволока припоя серебряного ПСрМЦ-37/42-«Стоматех» — (40±0,6) г;
 - порошок (бура) — (30,00±0,45) г;
 - пинцет анатомический общего назначения ПА 200х2,5 П-220 ВП арт.374-1 — 1 шт.;

СОСТАВ И ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ

Проволока представляет собой сплав серебра, марганца, цинка, никеля, кадмия и меди.

Температура текучести — (705±20) °C

Область плавления — (692±20) °C

Прочность на разрыв паяного соединения кобальтохромового сплава — не менее 350 Мпа. Порошок (бура) химически не взаимодействует с припоем. При нагревании не происходит вспенивания и образования пузырей. В расплавленном состоянии порошок (бура) способствует смачиванию поверхности основного металла расплавленным припоем и защищает спаиваемые поверхности от воздействия окружающей среды во время пайки.

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Процесс пайки начинается с нанесения раствора порошка (буры) на спаиваемые поверхности. После чего паяльным аппаратом производят нагрев порошка (буры) с целью удаления окисной пленки. К подготовленному месту спая прикладывают кусок проволоки, направляя на него пламя паяльного аппарата. Для удобства процесса пайки используют пинцет. Расплавленный припой должен хорошо растечься между спаиваемыми поверхностями. Спаянный протез вместе с гипсовой массой опускают в холодную воду для термической обработки. Затем его очищают от остатков гипсовой массы и отбеливают. После отбеливания спаянный протез механически обрабатывают и полируют.

СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ

Условия хранения — в отапливаемых помещениях при температуре от 5 °C до 40 °C и относительной влажности воздуха не более 80% при 25 °C. Воздух помещения не должен содержать примесей, вызывающих коррозию.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие проволоки требованиям технических условий ТУ ВУ 291235525.012-2016 изм.1 при соблюдении потребителем условий хранения и эксплуатации (применения). Гарантийный срок хранения — 5 лет.

СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Рекламации направляют изготовителю по адресу: 225730, Брестская обл., Пинский р-н, д. Пинковичи, ул. Полевая, 31В ЗАО «Завод Белмединструменты», т.68-09-23, e-mail: zbnii@medtehnika.by

