

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande veldendtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingzones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de mofel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobjekt moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN

Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 750-820C/1380-1510F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekkroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) voor de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propana op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegels). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1225-1285C/2240-2345F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃. Af gebruik bij het uitbedden van het gietobjekt geen hamer om verwoming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 925C/1700F zonder vacuum en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. **Belangrijk:** Laat de brugonderstructuur na de oxidatiebrand afkoelen. Reinig de brugonderstructuur door de onderstructuur gedurende drie minuten in een afbitende oplossing van 50% zwavel- of sulfaminiumzuur te dompelen. Let op: Volg voor het werken met zuren de aanwijzingen van de fabrikant. Het woord aangeraden het zuurbad tot 70C/158F te verwarmen. Spoel de brugonderstructuur grondig met water voordat u de opakerlaag aanbrengt.

WARMTFEBEHANDELING

Gehard in oven: 15 minuten bij 540C/1000F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL

Maak het solderblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte solder. Laat het solderobject na het solderen langzaam afkoelen.
solderen voor bakken van de keramiek: High Gold Palladium Free 1015 Y Solder
solderen na bakken van de keramiek: 615 Fine Solder, 585 Fine Solder
Laserlasdraad: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen onlays, 3/4 kronen, kronen, telescopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een grote spanwijdte, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren, frameprothesen.

CONTRA-INDICATIES

Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.

BIJWERKINGEN

In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.

INTERACTIES

Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden. *Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabell.*

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminskett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte faserestattningen. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i bropliarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kraven til interdentalomhygiene samt den anvendte legeringen.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoarert i termisk sentrum i støpemøffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING

Vei støpeobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se vokskomregningstabellen: voksvekt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafitdigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsoven. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbrennersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenen på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med oksygenreduserte deler av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1225-1285C/2240-2345F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egnede HM-fresere eller keramikkubne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

OKSIDERING

Før oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4,5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og sett det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikknoven ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 925C/1700F med 5 min. holdetid. **Viktig:** Etter oksideringen må broskjelettet avkjøles. For å rense broskjelettet skal det arbeides i 3 minutter i en 50% svovel- eller sulfaminium. Advare! Følg produsentens anvisninger for etbeid med syre. Det anbefales å varme opp syrebadet til 70C/158F. Skyll skjelettet godt for opakerbrenningen.

HERDING

Herdes: ved 540C/1000F i 15 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeblokket langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: High Gold Palladium Free 1015 Y Solder

Lodding etter keramikkbrenning: 615 Fine Solder, 585 Fine Solder

Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfinerer/polerele.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for onlays, trekvarkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantaatsuprastrukturer, støpt protese.

KONTRAINDIKASJONER

Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroa simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar adequada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação situada no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e de largura.

INCLUSÃO

Usar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera" fórmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revestimento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

FUNDIÇÃO

Usar cadinho de grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. Ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Se utilizar a Magic Wand do Ivoclar Vivadent, as pressões devem ser 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxigênio. Manter sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1225-1285C/2240-2345F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 925C/1700F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final. **Importante:** Após a oxidação e esfriamento, decapar a estrutura, durante 3 minutos, em ácido sulfúrico ou ácido sulfâmico (ácido sulfúrico sólido). Seguir as instruções dos fabricantes do ácido, para obter uma solução a 50%. Antes do uso, aquecer o ácido a 70C/158F para alcançar melhores resultados. Nota: Sempre observar os procedimentos de segurança ao trabalhar com o ácido. Em seguida, lavar a estrutura e proceder a aplicação do opaco.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 540C/1000F, durante 15 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aproxim. 600C/1112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: High Gold Palladium Free 1015 Y Solder

Pós-soldagem: 615 Fine Solder, 585 Fine Solder

Soldagem a laser: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLIMENTO

Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.

INDICAÇÕES

Também recomendada para onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pinos núcleos, pontes de certa extensão, pontes extensas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

EFEITOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte faeagtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropliler. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opklår kraven til de anvendte legering og til interdental hygiene.

PÅSETNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelsekanalerne mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se vokskomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTNING OG STØBNING

Knylt å erllistå hånillkeramiska keramika purlmaga ja kade kruma ka pberbrumade ta purlmaga ston klånbon akpurrmasen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itraceruede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1225-1285C/2240-2345F

BEARBEJNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og sandblæses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støvet bearbejdes med egnede hårdmet-alfresere eller keramikkubnede slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slipning!

OXIDERING

Overfladen sandblåses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understryktes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramiknoven ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 925C/1700F med 5 min. holdetid. **Vigtigt:** Efter oxidering afkøles stellet. Stellet rengøres ved ætsning i 50% svovlsyre eller sulfaminium i 3 minutter. Advare! Følg producentens anvisninger for håndtering af syren. Det anbefales at opvarme syrebadet til 70C/158F. Stellet skylles grundigt og der fortsættes med applikation af opaker.

HÆRDNING

Hærdning: 15 minutter ved 540C/1000F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikkbrand: High Gold Palladium Free 1015 Y Solder

Lodning efter keramikkbrand: 615 Fine Solder, 585 Fine Solder

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLERING

Efter keramikkbrand eller lodning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminfinerer/polerele.

Også anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspandsbroer, frendsandsbroer, MK-kroner, implantaatsuprastruktur, partiel protese.

KONTRAINDIKATION

Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

EL BRUGSANVISNING

ΕΡΜΑ

ΚΕΡΑΜΑ

Διμορφήστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρης στεφάνος απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνος σπλημάτων απαιτούν ελάχιστο 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκής για τη θέση της σταματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρνο σκελετό ή φρεσάκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η απόσταση βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφάνων, να τη δεξιμένη θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΜΑΥΣΗ

Χυλίστε το κέρνο πρόπλασμα μαζί με τους αγωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρησιμοποιήσετε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το ίδιο σύστημα ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΡΩΣΗ

Προτιμώμενη θερμοκρασία αποκρώσης: 750-820C/1380-1510F

ΤΗΕΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικά κεραμικά πurlmaga για κάθε κruma ka pberbrumade ta purlmaga ston klånbon akpurrmasen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itraceruede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πurlmaga και καθαρίστε το σκελετό με Al₂O₃. Μη χρησιμοποιείτε σφύρι για αφαίρεση του πurlmaga, ώστε να μη απορροφεί παραμορφώσεις. Τροχήστε το σκελετό με φρέζες καρβίδιου (carbide) ή με φρέζες που έχουν συγκόλληση από κεραμικό υλικό. Αποφύγετε την εσσηση της σκόνης κατά τη λειοτριβήση!

ΟΞΕΙΔΩΣΗ

Αμμοβλάστε την επιφάνεια με οξείδιο αλουμινίου 50-100 micron με μέγιστη πίεση 4,5 bar/65 psi πριν την οξείδωση. Καθαρίστε σε λυτούρ υπερχυλή ή καθαρίστε με ατμό. Τοποθετήστε την εργασία στο δίσκο στήσης με επαρκή στρώση. Τοποθετήστε το δίσκο στον κλånbon keramikon rufimagma με χαμηλή θερμοκρασία 650C/1200F και αούστε τη θερμοκρασία του κλånboni στους 925C/1700F χωρίς vacuum με 5 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία. **Σημαντικό:** Μετά την οξείδωση και την ψύξη, εμβύθιστε το σκελετό για 3 λεπτά είτε σε θειικό οξύ είτε σε σουλφωρικό οξύ. Ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή του οξέος για διάλυμα 50%. Για καλύτερα αποτελέσματα θερμάνετε το οξύ στους 70C/158F πριν από τη χρήση. Σημύωση: Ακολουθήστε πάντα ασφαλεία διαδικασίες, όταν εργάζεστε με οξέα. Ξεπλύνετε επαρκώς και συννεχίστε με την τοποθέτηση της αδρανούς.

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΑΣΙΑ

Επί-επίθεση: 540C/1000F για 15 λεπτά. Αφήστε να κρυώσει.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κώληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμάνετε στον κλånbon στους 600C/1112F περίπου. Ο χύος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κώλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει οργάν.

Συγκώληση πριν: High Gold Palladium Free 1015 Y Solder

Συγκώληση μετά: 615 Fine Solder, 585 Fine Solder

</