



Brasure spéciale à base d'argent, avec décapant incorporé, prêté à l'emploi. Couleur blanche (sans cadmium) ou couleur jaune (avec cadmium).
Eviter le contact avec le décapant incorporé. Lors de l'utilisation, ne pas respirer les fumées ou les poussières, porter des lunettes de protection.

FRANÇAIS

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 travail dans de l'eau tiède, pour améliorer la dissolution du flux.
6. Terminer et polir selon la méthode habituelle.

Ready to use special Silver-based Solder. White colour (Cadmium free) or yellow colour (with Cadmium).
Avoid any contact with the incorporated flux. When using the stick, do not inhale smokes and wear protection goggles.

ENGLISH

1. Clean the area to be soldered which should have no trace of oxides or residual wax.
2. For soldering use a non-oxydizing 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 ample for all requirements. 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. Over exposure 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 item into tepid water to dissolve the flux.

Verbrauchsfertiges Silberlot. Weisse Farbe (ohne Kadmium) oder gelbe Farbe (mit Kadmium).

Kontakt mit dem eingefüllten Flussmittel vermeiden. Beim Löten, Rauch nicht einatmen und Schutzbrille tragen.

DEUTSCH

1. Die zum Löten bestimmte Fläche gut säubern und jegliche Spur von Oxyd oder restlichem Wachs entfernen.
2. Eine Lötlampe mit einer nicht-oxydierenden Mikroflamme verwenden. Löilstelle nicht überheizen, um die Metallstruktur nicht zu beschädigen.
3. Universallot schmilzt bei circa 650°C. Um ein leichtes Streichen und ein vollkommenes Haften zu sichern, soll es so in Kontakt mit der Löilstelle 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 Löilstäbchen nicht zu lange an der Flamme bleiben, sonst würde zuviel Flussmittel benutzt und es würde sich am Tubenende konzentrieren, was der nächsten Anwendung schaden würde.
5. Das Stück nach dem Löten kurze Zeit ins lauwarme Wasser eintauchen, um die Auflösung des Flussmittels zu erleichtern.
6. Arbeit beenden und wie gewohnt polieren.



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

Evitare il contatto con il decappante incorporato. Durante la saldatura, non respirare fumi o polvere e portare dei occhiali di protezione.

ITALIANO

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 eaderirsi perfettamente.
4. Il decappante 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 nella fiamma, con il risultato di concentrare all'estremità della bacchetta una quantità eccessiva di decappante, 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.

Soldadura de plata especial, con fundente incorporada, lista para su uso. Color blanco (sin cadmio) o color amarillo (con cadmio)

Evitar el contacto con el fundente. Durante la utilización, no respirar los humos y traer anteojos de protección.

ESPAÑOL

1. Limpiar la superficie para soldar que debe estar libre de óxido y residuos de cera.
2. Utilizar un soplete con microllama no-oxidante. Evitar sobrecaleentar la superficie para soldar con el fin de no alterar la estructura del metal.
3. La Soldadura Universal debe ponese rápidamente en contacto con el material para soldar con el fin de que esta funda (a unos 650 °C) en cuante el metal empieza a enrojecer (rojo fuerte), y de que pueda extenderse y adherirse perfectamente.
4. No utilizar ningún flujo ni decapante complementario, los que se adjuntan a la barrita son suficientes en todos los casos. Para conservar la ventaja del decapante incorporado, evitar dejar la barrita demasiado tiempo bajo la llama. Esto implicaría la utilización de más decapante y de concentrarlo en la extremidad del tubo por lo que se perjudicaría la aplicación siguiente.
5. Después de soldar, poner en remojo unos segundos el trabajo en agua tibia con el fin de mejorar la disolución del flujo.
6. Acabar y pulir según el método habitual.

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

Evitar qualquer contacto com o fluxo incorporado. Quando a utilizar, não inale fumos ou poeiras e use óculos de protecção.

PORTUGÊS

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 600°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 tibida para dissolver o fluxo.
6. Terminar e polir o trabalho da forma habitual.