

Wachsumrechnungstabelle

	Dichte (g/cm ³)	Wachsgewicht* (g)												
		0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,5	3,0	3,5
Aufbrennlegierungen														
<i>BIO Odin MR</i>	18,8	4,0	8,0	12,0	16,0	19,0	23,0	27,0	31,0	35,0	38,0	48,0	57,0	67,0
<i>BIO Odin U</i>	17,7	4,0	8,0	11,0	15,0	19,0	22,0	26,0	29,0	33,0	37,0	46,0	55,0	64,0
<i>BIO Odin HV</i>	17,6	4,0	8,0	11,0	15,0	19,0	22,0	26,0	29,0	33,0	37,0	46,0	55,0	64,0
<i>BIO Odin H</i>	18,2	4,0	8,0	12,0	16,0	19,0	23,0	27,0	31,0	35,0	38,0	48,0	57,0	67,0
<i>BIO Odin H-CAM</i>	18,1	4,0	8,0	12,0	16,0	19,0	23,0	27,0	31,0	35,0	38,0	48,0	57,0	67,0
<i>Odin AC³</i>	14,5	3,0	6,0	9,0	12,0	15,0	18,0	21,0	24,0	27,0	29,0	37,0	44,0	51,0
<i>Odin PO 4</i>	11,4	3,0	5,0	7,0	10,0	12,0	14,0	16,0	19,0	21,0	23,0	29,0	35,0	40,0
<i>Odin mD</i>	11,5	3,0	5,0	7,0	10,0	12,0	14,0	16,0	19,0	21,0	23,0	29,0	35,0	40,0

Universallegierungen														
<i>BIO Thor Uni</i>	16,7	4,0	7,0	11,0	14,0	18,0	21,0	25,0	28,0	32,0	35,0	44,0	53,0	61,0
<i>BIO Thor Pdf</i>	16,7	4,0	8,0	11,0	15,0	18,0	22,0	26,0	29,0	33,0	36,0	45,0	54,0	63,0
<i>BIO Thor Impla</i>	16,1	4,0	7,0	10,0	13,0	16,0	20,0	23,0	26,0	30,0	33,0	41,0	50,0	58,0
<i>Thor LTG</i>	13,7	3,0	6,0	9,0	12,0	15,0	18,0	21,0	24,0	27,0	30,0	37,0	45,0	52,0
<i>Thor B-01</i>	11,4	3,0	5,0	7,0	10,0	12,0	14,0	16,0	19,0	21,0	23,0	29,0	35,0	40,0
<i>Thor light</i>	10,6	3,0	5,0	7,0	9,0	11,0	14,0	16,0	18,0	20,0	22,0	28,0	33,0	39,0

Gusslegierungen														
<i>BIO Wodan A5</i>	15,4	4,0	7,0	10,0	13,0	16,0	20,0	23,0	26,0	30,0	33,0	41,0	50,0	58,0
<i>BIO Wodan M</i>	15,8	4,0	7,0	10,0	13,0	16,0	20,0	23,0	26,0	30,0	33,0	41,0	50,0	58,0
<i>BIO Wodan SG</i>	15,6	4,0	7,0	10,0	13,0	16,0	19,0	22,0	25,0	29,0	32,0	39,0	47,0	55,0
<i>BIO Odin TK</i>	19,3	4,5	9,0	13,0	18,0	22,0	27,0	31,0	36,0	40,0	44,0	54,0	66,0	76,0

* Gewicht des Wachsmodells (einschl. Gusskanäle) x Dichte der Legierung. Beim Schleuderguss ca. 10% mehr Legierung für Gusskegel

Lote	Farbe	Schmelz- intervall in °C	Arbeits- temp. in °C	Zusammensetzung in Massen-%									U. a. geeignet für folgende Legierungen	
				Au	Pt	Pd	Ir	Ag	Cu	Zn	Rh	In		
Odin Lote														
<i>Odin L 1070W</i>	weiss	950-1060	1060	71,9		12,0	0,1	5,0	8,0	2,0		1,0	Vor dem Keramikbrand	
<i>Odin L 1050</i>	gelb	980-1050	1050	79,0	3,0		0,1	16,6		1,3			<i>BIO Odin U / H / H-CAM / P-20 / HV, Odin AC³ / PO4 / mD</i>	
<i>Odin L 1020</i>	gelb	960-1010	1020	80,0	0,9		0,1	17,0		2,0			<i>BIO Odin MR</i>	
Thor Lote														
<i>Thor L 930</i>	gelb	800-930	920	78,3	0,45		0,05	16,2		5,0			Vor dem Keramikbrand <i>BIO Thor Pdf / Impla, Thor LTG / light</i>	
<i>Thor L 880</i>	gelb	820-880	880	76,0	2,9		0,1	10,0	6,0	5,0			<i>BIO Thor Uni / Pdf / Impla, Thor LTG / B-01 / light</i>	
<i>Thor L 700</i>	gelb	650-710	700	72,5	0,45		0,05	10,0	3,0	12,0		2,0	Nach dem Keramikbrand <i>BIO Thor Uni / Pdf / Impla, Thor LTG / B-01 / light</i>	
Wodan Lote														
<i>Wodan L 860</i>	gelb	810-860	850	72,0	2,0	0,9		10,5	9,2	5,4			Bei Gusslegierungen <i>BIO Wodan A5 / M / SG</i>	
<i>Wodan L 760</i>	gelb	710-760	750	73,2	1,8			10,6	3,0	11,4			Nach dem Keramikbrand <i>BIO Odin MR / U / H / H-CAM / P-20 / HV / TK Odin AC³ / PO4 / mD</i>	

Wichtige Hinweise:

- Ein Lotspalt sollte 0,05 – 0,2 mm betragen.
- Ein Lotblock sollte so klein wie möglich sein und im Vorwärmofen oder Keramikofen auf 600° C vorgewärmt werden.
- Objekte müssen bei Flammenlötungen gleichmäßig erhitzt werden.
- Bei Ofenlötung je nach Größe von Objekt und Lotblock 10 –150° C über Arbeitstemperatur des Lotes arbeiten.
- Bei Lötungen nach dem Keramikbrand Temperatur- und WAK-Bereiche des Keramikherstellers berücksichtigen.
- Geeignetes Flussmittel verwenden.

Laserschweißdrähte werden für die meisten Legierungen in 0,3 mm Ø angeboten.

Vertrieb durch: **SCHWEDENGOLD GmbH** 34471 Volkmarsen
T +49 (0) 5693 - 99 100 55 / F +49 (0) 5693 – 99 100 60
info@schwedengold.de / www.schwedengold.de

CE 0123



Bauer Walser AG, Bunsenstrasse 4-6, 75210 Keltern
01/01.2020