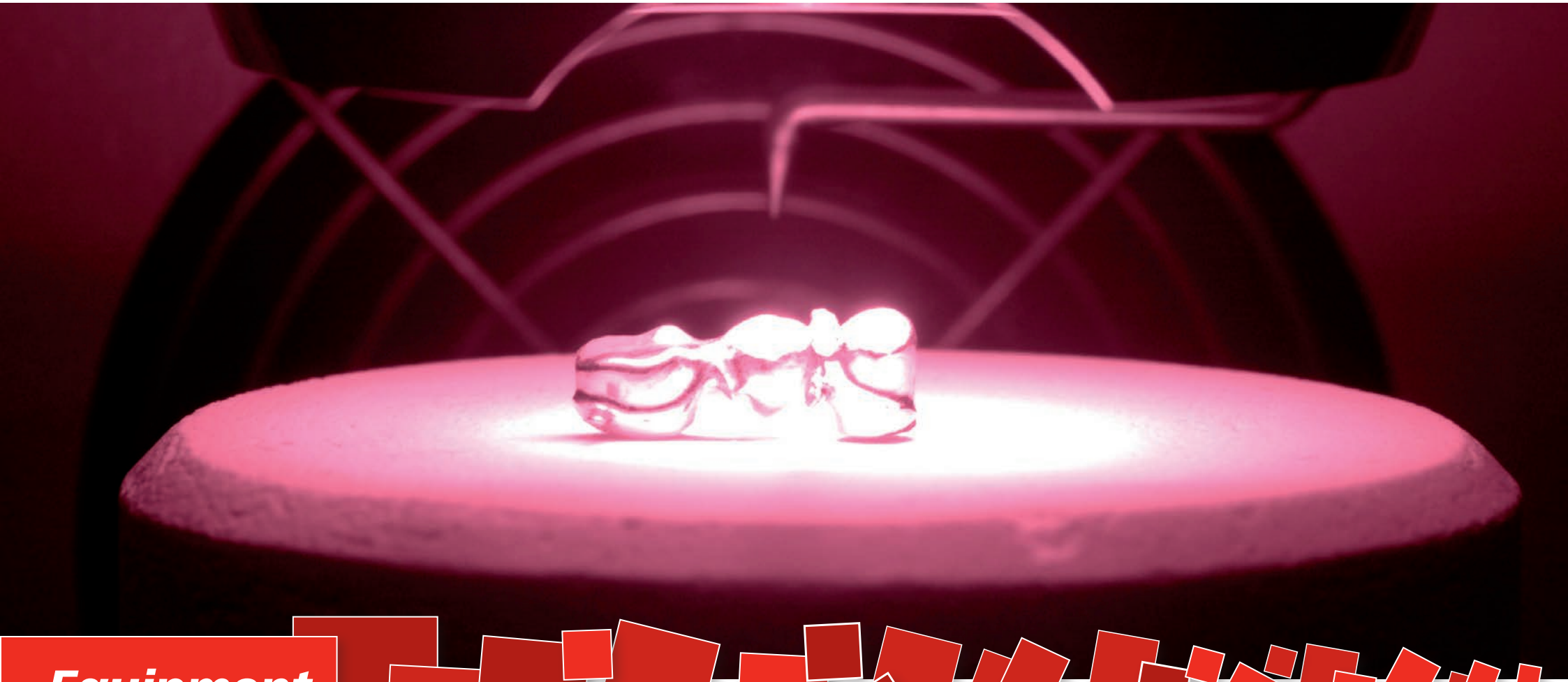
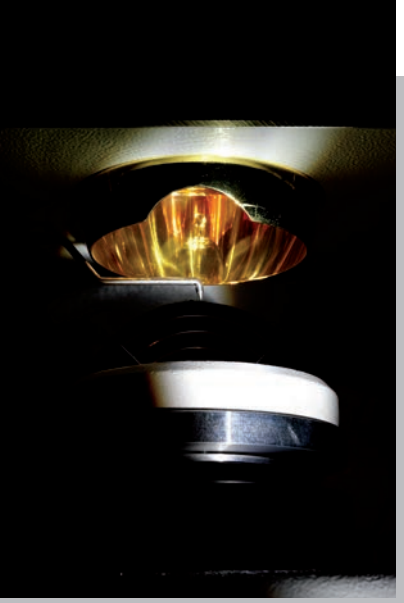
quasar



Equipment

Welding machine

Zhermack
Dental



quasar

Semplicità di utilizzo e **velocità** sono le principali caratteristiche che le apparecchiature **Quasar** di **Zhermack** offrono nel campo della saldatura.

Quasar e **Quasar Plus** impiegano l'energia termica prodotta mediante una sorgente di onde elettromagnetiche infrarosse per effettuare saldobrasature primarie e secondarie su metalli preziosi e leghe vili senza l'utilizzo di fiamma diretta.

Rispetto ai sistemi tradizionali, la saldobrasatura **Quasar** offre un'elevata resistenza meccanica e una omogeneità strutturale.

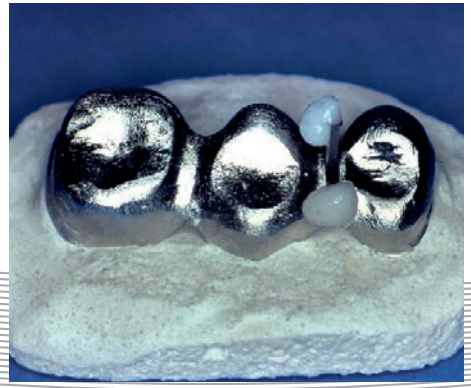
Quasar e **Quasar Plus** producono energia termica mediante un sistema ottico ad infrarossi in grado di generare una temperatura massima di 1350°C.
Quasar Plus ha inoltre un dispositivo per puntare la struttura metallica da saldare.

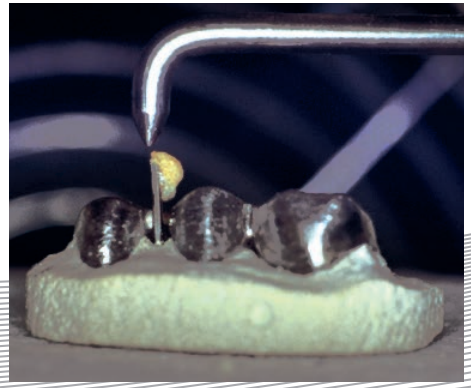
quasar

APPLICAZIONI

QUASAR

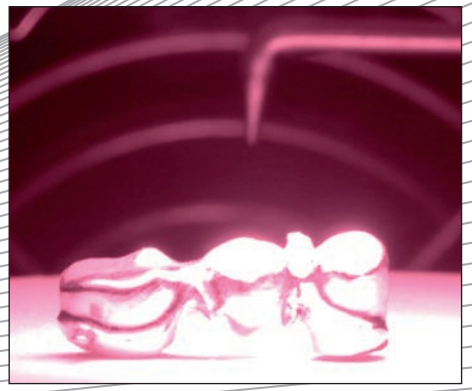
Saldobrasatura di metalli preziosi e leghe vili con bloccaggio **in rivestimento** dei manufatti protesici da saldare.





QUASAR PLUS

Saldobrasatura di metalli preziosi e leghe vili con bloccaggio del manufatto mediante **dispositivo di puntatura** in ambiente Argon.



La saldobrasutura con **Quasar** e **Quasar Plus** evita il processo combustivo e l'eccessiva ossidazione durante la fase di riscaldamento del metallo.

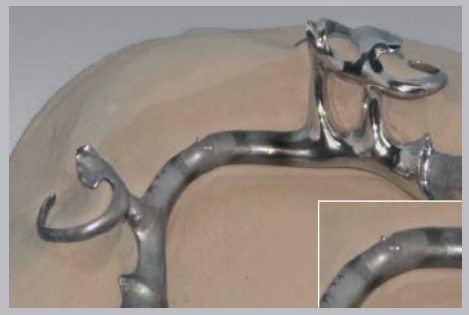
quasar

CAMPI DI UTILIZZO

- Protesi fissa

- Protesi implantare

- Riparazioni



Il processo di saldobrasatura con **Quasar Plus** risulta semplice e intuitivo a tutti gli operatori sin dal primo utilizzo. A differenza dei metodi tradizionali di saldatura, con **Quasar Plus** si possono ottenere saldobrasature di altissimo livello in circa 6 minuti.

Nota: il sistema non è adatto per leghe preziose a basso punto di fusione inferiori a 1050° e leghe vili ad alto contenuto di Nichel >35%

CARATTERISTICHE

	QUASAR	QUASAR PLUS
Temperatura massima raggiungibile	1350°C	1350°C
Indicatore della temperatura	■	■
Schermo di protezione oscurato	■	■
Puntatore focale di centratura del manufatto	■	■
Aspiratore dei fumi	■	■
Joystick di movimentazione del piattello	■	■
Regolatore temperatura della camera	■	■
Manipolo per la puntatura metallica del manufatto	-	■
Regolatore di potenza del dispositivo di puntatura	-	■
Pedale e pinza di massa per azionamento puntatura	-	■
Predisposizione al collegamento Argon*	-	■
Elettrodi di puntatura in dotazione**	-	■

*L'Argon non è in dotazione alla macchina. Contattare il proprio fornitore di fiducia.

**Composto per ceramica	Composizione					
	Mn	**Cr**	**Mo**	**Ni**	**Si**	**Fe**
Cr/Mn	20,0%	20,0%	2,5%	0,2%	1,0%	a completare

Temperature di fusione e composizione elettrodi di puntatura: Cr/Mn per ceramica 1450°C

Opzionale

Composto per scheletrati	Composizione					
	Mo	**Cr**	**Ni**	**Si**		
Ni/Cr	25,0%	26,5%	42,0%	2,0%		

Temperature di fusione e composizione elettrodi di puntatura: Ni/Cr per scheletrati 1450°C

Opzionale

Composto	Composizione					
	Au	**Pt**	**Pd**	**Ga**	**In**	**Rn**
Au	50,5%	1,0%	38,8%	2,0%	7,4%	x

Temperature di fusione e composizione elettrodi di puntatura: Au 1310°C

Zhermack Dental

estrema precisione

Il **sistema di gestione della temperatura** permette di riscaldare gradualmente gli elementi da saldare evitando il rischio di danneggiare il metallo.

quasar

IN EVIDENZA

Il **sistema di focalizzazione** della temperatura permette una zona di riscaldamento degli elementi da saldare di circa un centimetro di diametro

Il **modulo di puntatura** con tecnologia al plasma in ambiente Argon, di serie in Quasar Plus, elimina la fase di messa in rivestimento degli elementi da saldare e riduce notevolmente il tempo di saldatura

Il **sistema di aspirazione** fumi e gas prodotti durante la saldatura, diminuisce il deposito dei residui e la possibile formazione di porosità all'interno della saldatura e al contempo la formazione di porosità all'interno della saldatura

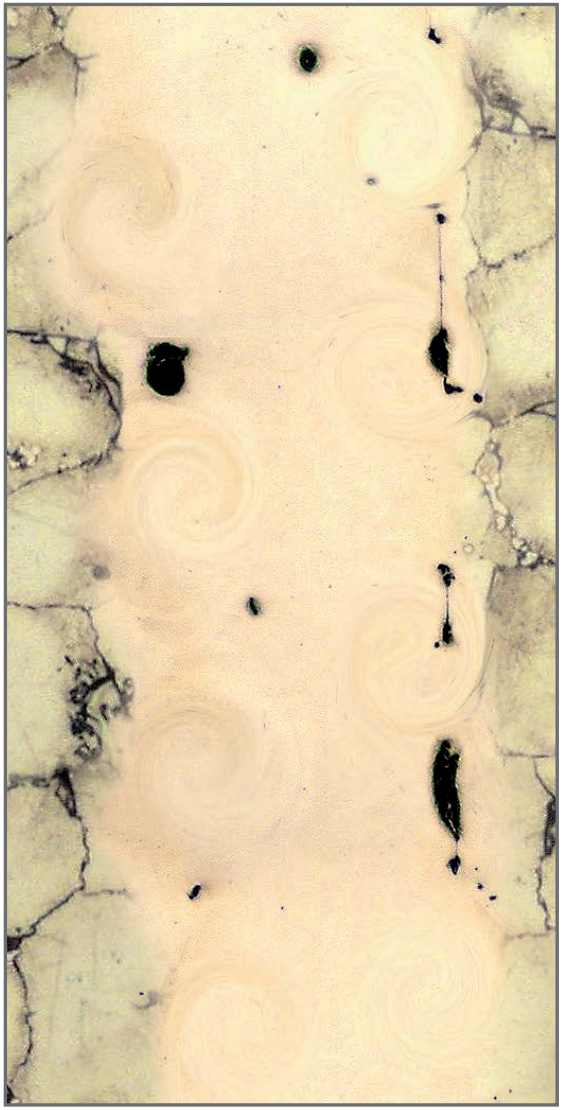
Il **joystick** integrato offre la possibilità di muovere il piattello di appoggio degli elementi durante la saldobrasatura

Rispetto ai sistemi di saldatura tradizionali, la saldobrasatura **Quasar** garantisce il mantenimento della struttura cristallina della lega offrendo maggiore omogeneità e resistenza chimico-fisica.

TECNICA IN EVIDENZA

Saldobrasatura omogenea realizzata con **Quasar** priva di mancanze nella zona di unione e irrilevanti porosità in zona centrale

Esempio: saldobrasatura **Quasar plus**



Saldatura realizzata con **laser** con evidenti mancanze di forma appuntita situate nelle zone di unione

Esempio: saldatura **laser**

Zhermack Dental

quasar

F111021 - 2016-03

Modelli

Codice	Modello	Dimensione	Peso	Temperatura max	Tensione	Potenza assorbita
C306800	Quasar Saldatrice ad infrarossi	L25/P36/H50 cm	27,9 kg	1350°C	230±10%/50-60 (V/Hz)	1100 Watt
C306810	Quasar Plus Saldatrice ad infrarossi con sistema di puntatura	L25/P36/H50 cm	29 kg	1350°C	230±10%/50-60 (V/Hz)	1100 Watt

Dotazione di serie - Quasar Plus

	Elettrodi per Cr/Co (per ceramica) 3 pz Ø 0,8 mm
XR0180270	Occhiali di protezione

Accessori

XR0180150	Sistema di puntatura aggiuntivo (per Quasar)
XR0180050	Elettrodi per Cr/Co (per ceramica) 10 pz Ø 0,8 mm
XR0180060	Elettrodi per Cr/Co (per scheletrati) 10 pz Ø 0,8 mm
XR0180070	Elettrodi per Cr/Co (per ceramica) 10 pz Ø 0,5 mm
XR0180080	Elettrodi per Cr/Co (per scheletrati) 10 pz Ø 0,5 mm
XR0180090	Elettrodi per Au (per lega aurea) 10 pz Ø 0,8 mm
XR0180100	Elettrodi per Au (per lega aurea) 10 pz Ø 0,5 mm

BRANCHES

GERMANY
Zhermack GmbH Deutschland
Öhlmühle 10 - D-49448 Marl
T +49 (0) 54 43 / 20 33 - 0
F +49 (0) 54 43 / 20 33 - 11
info@zhermack.de
www.zhermack.de

POLAND
Zhermapol Sp. z o.o.
ul. Augustówka 14
02 - 981 Warszawa - Polska
T +48 22 858 82 72
+48 22 292 71 17
F +48 22 642 07 14
biuro@zhermack.com
www.zhermapol.pl

USA
Zhermack Inc.
P.O. Box 4195, River Edge
New Jersey 07661 - 4195
T +1 (877) 819 6206
+1 (732) 389 8540
F +1 (732) 389 8543
info@zhermackusa.com
www.zhermackusa.com

Zhermack S.p.A. | Via Bovazecchino, 100 | 45021 Badia Polesine (RO) ITALY
T +39 0425 597611 | F +39 0425 53596 | info@zhermack.com | www.zhermack.com

Zhermack