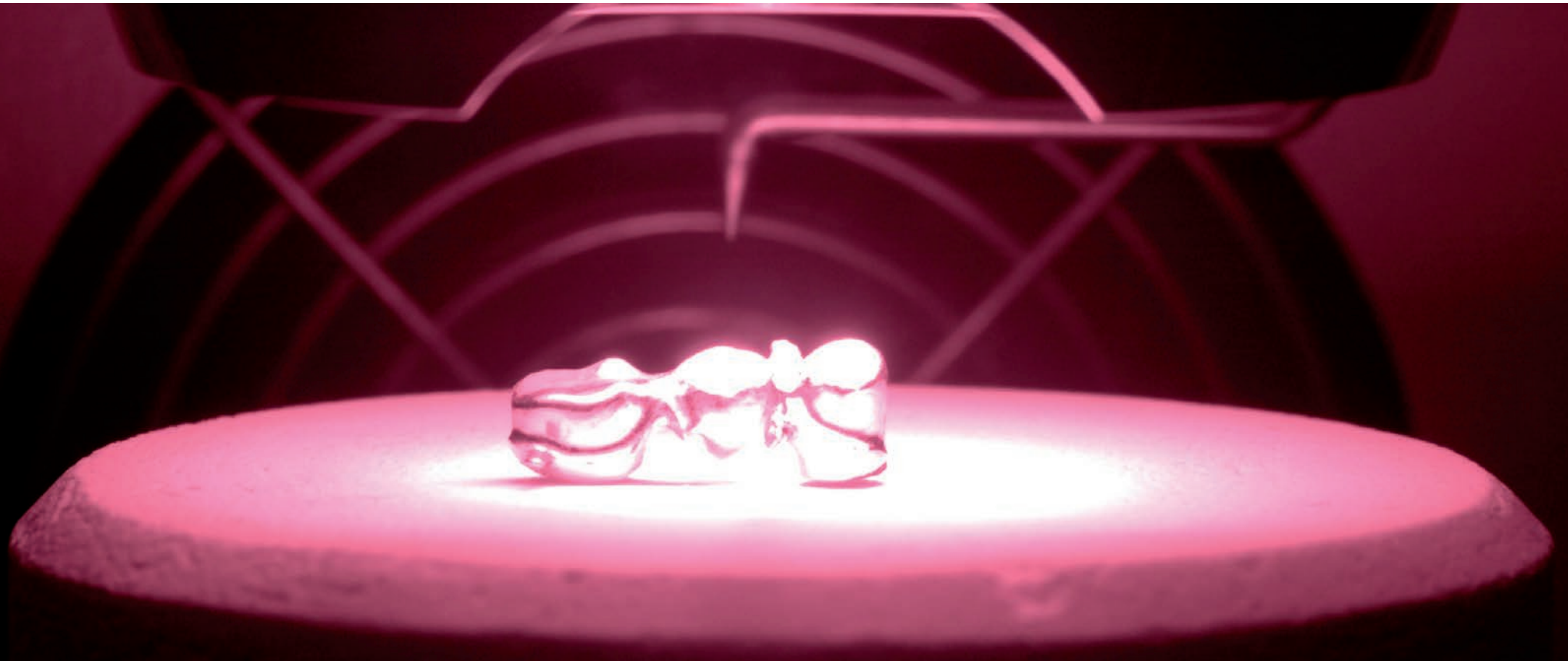


# quasar



**Equipment**  
Welding machine

**Zhermack**   
Dental



# *quasar*

**Facilidad de utilización** y **rapidez** son las principales características que los aparatos **Quasar** de **Zhermack** ofrecen en el campo de la soldadura.

**Quasar** y **Quasar Plus** aprovechan la energía térmica producida por una fuente de ondas electromagnéticas infrarrojas para realizar soldaduras primarias y secundarias, en metales preciosos y aleaciones no nobles, sin usar una llama.

En comparación con los sistemas tradicionales la soldadura con **Quasar** ofrece una resistencia mecánica elevada y una homogeneidad estructural.

**Quasar** y **Quasar Plus** producen energía térmica mediante un sistema óptico de infrarrojos que genera una temperatura máxima de 1350°C.

Asimismo **Quasar Plus** cuenta con un dispositivo accionado mediante un pedal fijas por puntos la estructura metálica a soldar.

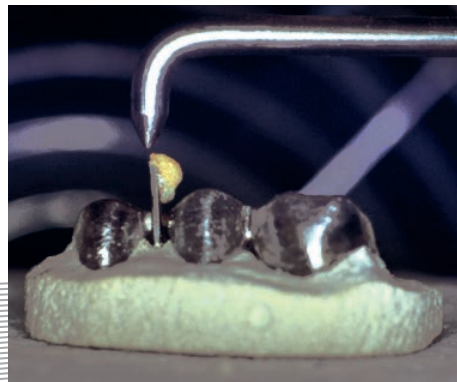
# quasar



## APLICACIONES

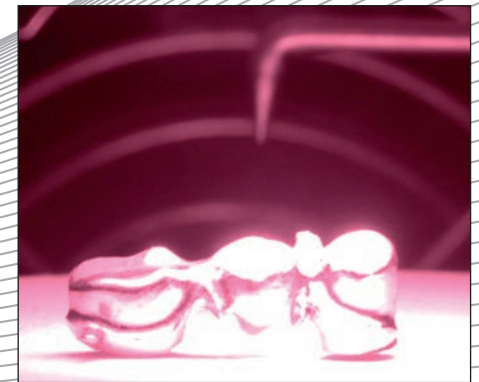
### ■ QUASAR

Soldadura de metales nobles y aleaciones no nobles **sin llama** con **bloqueo** en revestimiento de la estructura a soldar.



### ■ QUASAR PLUS

Soldadura de metales nobles y aleaciones no nobles **sin llama** mediante un **dispositivo de fijación por puntos** en entorno Argón.



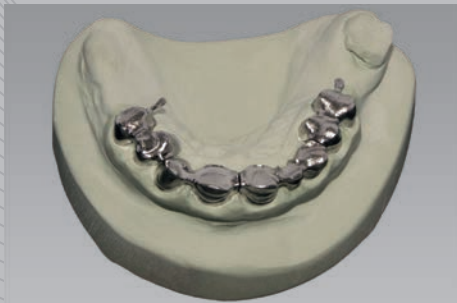


**Quasar** y **Quasar Plus** evita el proceso de combustión y la excesiva oxidación durante la fase de calentamiento del metal.

## CAMPOS DE UTILIZACIÓN

# quasar

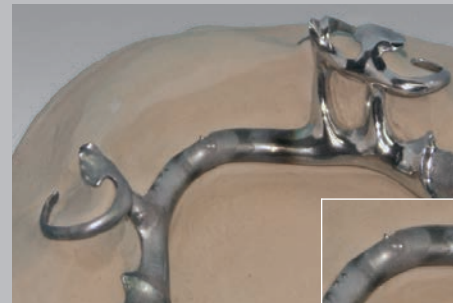
■ Prótesis fija



■ Prótesis sobre implantes



■ Reparaciones



El proceso con **Quasar Plus** es sencillo e intuitivo para todos los usuarios desde el inicio. A diferencia de los métodos tradicionales de soldadura, con **Quasar Plus** se pueden obtener resultados de altísimo nivel en 6 minutos aproximadamente.

El sistema no es adecuado para aleaciones de metales preciosos con punto de fusión inferior a 1050°C y/o aleaciones de metales preciosos con contenido en Níquel > 35%



## CARACTERÍSTICAS

### ■ QUASAR ■ QUASAR PLUS

	1350°C	1350°C
Temperatura máxima que se puede alcanzar	1350°C	1350°C
Indicador de la temperatura	■	■
Pantalla de protección oscurecida	■	■
Puntero focal de centrado	■	■
Aspirador de los humos	■	■
Joystick de manipulación del plato	■	■
Regulador de la temperatura de la cámara	■	■
Pieza de mano para la soldadura por puntos de la estructura metálica	-	■
Regulador de potencia del dispositivo de soldadura por puntos	-	■
Pedal y pinza de masa para accionamiento soldadura por puntos	-	■
Predisposición para la conexión Argón*	-	■
Electrodos de soldadura por puntos en dotación **	-	■

\*El Argón no forma parte de la dotación de la máquina.

**Compuesto para cerámica	Composición					
	Mn	Cr	Mo	Ni	Si	Fe
Cr/Mn	20,0%	20,0%	2,5%	0,2%	1,0%	a completar

Temperatura de fusión y composición de los electrodos de soldadura por puntos: Co/Cr para cerámica 1450°C

#### Opcional

Compuesto para prótesis removibles	Composición					
	Mo	Cr	Ni	Si		
Cr/Ni	25,0%	26,5%	42,0%	2,0%		

Temperatura de fusión y composición de los electrodos de soldadura por puntos: para prótesis removibles 1450°C

#### Opcional

Compuesto	Composición					
	Au	Pt	Pd	Ga	In	Rn
Au/Pd	50,5%	1,0%	38,8%	2,0%	7,4%	x

Temperatura de fusión y composición de los electrodos de soldadura por puntos: Au 1310°C

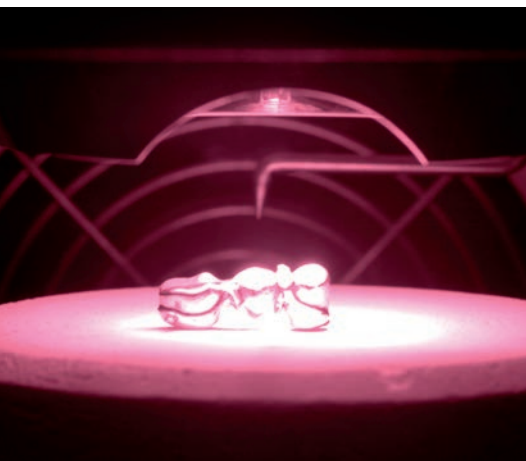
extrema  
precisión



El **sistema de control de la temperatura** permite calentar gradualmente los elementos a soldar y evitar por consiguiente el riesgo de quemarlos.

## TECNOLOGÍA

# quasar



El **sistema de focalización** de la temperatura permite un área de calentamiento de los elementos a soldar con un diámetro de aproximadamente un centímetro.



El **sistema de aspiración** de humos y de gases producidos durante la soldadura evita que los residuos se depositen y, al mismo tiempo, la formación de porosidades en el interior de la soldadura.

El **módulo de soldadura por puntos** con tecnología al plasma en entorno Argón, de serie en Quasar Plus, elimina la fase de revestimiento de los elementos a soldar y disminuye enormemente el tiempo de soldadura.



El **joystick** integrado permite mover el plato de apoyo de los elementos durante el proceso.



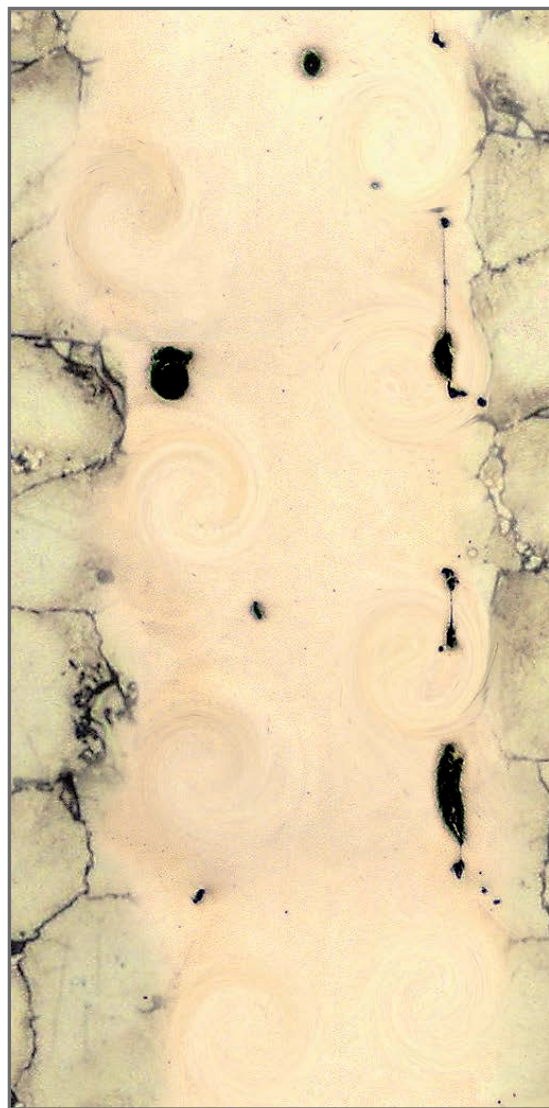
En comparación con los sistemas de soldadura tradicionales, **Quasar** asegura el mantenimiento de la estructura cristalina de la aleación y ofrece una mayor homogeneidad y resistencia química y física.

## TÉCNICA DESTACADA



Soldadura homogénea realizada con **Quasar** sin porosidades en la zona de unión.

Ejemplo: Soldadura **Quasar plus**



Soldadura no homogénea realizada con láser con porosidades evidentes sujeta a romperse.

Ejemplo: Soldadura **láser**

# quasar



## Modelos

Código	Modelo	Dimensiones	Peso	Temperatura máx.	Tensión	Potencia absorbida
C306800	Quasar soldadora por infrarrojos	L25/P36/H50 cm	27,9 kg	1350°C	230±10%/50-60 (V/Hz)	1100 Watt
C306810	Quasar Plus soldadora por infrarrojos con sistema de soldadura por puntos	L25/P36/H50 cm	29 kg	1350°C	230±10%/50-60 (V/Hz)	1100 Watt

## Dotación de serie - Quasar Plus

Electrodos para Cr/Co (para cerámica) 3 un. ø 0,8 mm

## Accesorios

XR0180050	Electrodos para Cr/Co (para cerámica) 10 un. ø 0,8 mm	XR0180080	Electrodos para Cr/Co (para prótesis removibles) 10 un. ø 0,5 mm
XR0180070	Electrodos para Cr/Co (para cerámica) 10 un. ø 0,5 mm	XR0180090	Electrodos para Au (para aleación áurea) 10 un. ø 0,8 mm
XR0180060	Electrodos para Cr/Co (para prótesis removibles) 10 un. ø 0,8 mm	XR0180100	Electrodos para Au (para aleación áurea) 10 un. 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