

«УТВЕРЖДАЮ»



Генеральный директор
ФГУП «МЗСС»

В.В.Калинин
2015г.

М.п.

ИНСТРУКЦИЯ
по применению ПРИПОЯ-ПРОВОЛОКИ СЕРЕБРЯНО-МЕДНОЙ
ДЛЯ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМАТОЛОГИИ
ПСрМЦ-37/42-«Стоматех»
ТУ 9391-006-49546511-2004

1. Припой-проволоку серебряно-медную ПСрМЦ-37/42-«Стоматех» для ортопедической стоматологии (далее – проволока) применяют для пайки деталей зубных протезов, изготавливаемых из нержавеющей стали, сплава кобальто-хромового и для производства ортодонтических аппаратов.
2. Проволока диаметром 1 мм изготавливаются из сплава марки ПСрМЦ-37/42-«Стоматех» с химическим составом:

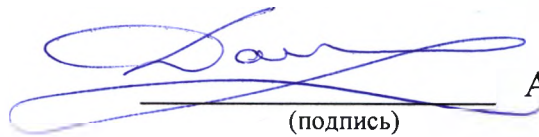
Массовая доля, %			
Серебро (Ag)	36,0-38,0	Никель (Ni)	Не более 1,2
Медь (Cu)	Ост.	Индий (In)	Не более 0,8
Марганец (Mn)	3,7-6,7	Магний (Mg)	Не более 0,4
Цинк (Zn)	13,5-16,5		

3. Процесс пайки начинают с нанесения раствора буры на паяемую поверхность. Затем, используя паяльный аппарат, производят нагрев буры с целью подготовки поверхности паяемых изделий к пайке - удалению поверхностного оксидного слоя и жировых пленок за счет взаимодействия с расплавом буры. К подготовленному месту спая прикладывают проволоку припоя ПСрМЦ-37/42-«Стоматех», направляя на него пламя паяльного аппарата. Зазор между паяемыми поверхностями должен составлять 0,1 - 0,2 мм. Температурный интервал плавления припоя составляет $[(700-730) \pm 10^{\circ}\text{C}]$. Пайку необходимо проводить при температуре (780 – 820) °С. Не допускается перегревать припой и паяемые поверхности с целью исключения выгорания компонентов припоя, нарушения его химического состава и исключения снижения прочности паяного шва.
4. Припой должен хорошо разлиться между спаиваемыми поверхностями и заполнить шов. После завершения процесса пайки паяный шов не должен иметь посторонних примесей, пор, раковин, плен и других дефектов

пайки. Сразу после пайки спаянный протез вместе с гипсовой массой быстро опускают в холодную воду для термической обработки. При медленном охлаждении возможно образование крупнокристаллической структуры припоя и, как следствие, снижение прочности паяного шва. Затем место спаивания очищают от остатков гипсовой массы и отбеливают. После отбеливания спаянный протез механически обрабатывают и полируют по стандартным методикам.

5. Условия хранения должны соответствовать группе 1 условий хранения по ГОСТ 15150. Не допускается совместное хранение с агрессивными средами.

Технический директор
ФГУП «МЗСС»



(подпись)

А.Л. Данишевский