

## ECM 1000 Universal Solder / Soudure Universelle / Universal Lötstäbchen Point de fusion 630°C – 680°C

**ENGLISH: Ready to use special Silver-based Solder. White colour (Cadmium free). Avoid any contact with the incorporated flux when using the stick, do not inhale smokes and wear protection goggles. Do not overheat at more 700°C.**

1. Clean the area to be soldered which should have no trace of oxides or residual wax.
2. For soldering use a non-oxidizing 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 sufficient for all cases. 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. Overexposure 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.
6. Complete the work and polish.

**FRANÇAIS: Brasure spéciale à base d'argent, avec décapant incorporé prêt à l'emploi. Couleur blanche (sans 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. Ne jamais surchauffer à plus de 700° C.**

1. Préparer proprement la surface destinée au brasage qui doit être exempte d'oxyde w de résidu de cire.
2. Utiliser un chalumeau avec une mini flamme 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.

**DEUTSCH: Verbrauchsfertiges Silberlot. Weiße Farbe (ohne Kadmium). Kontakt mit dem eingefüllten Flussmittel vermeiden. Beim Löten, Rauch nicht einatmen und Schutzbrille tragen. Nie mehr als 700°C überheizen.**

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. Lötstelle nicht überheizen, um die Metallstruktur nicht zu beschädigen.
3. Universallot schmilzt bei zirka 650°C. Um ein leichtes Streichen und ein vollkommenes Haften zu sichern, soll es so in Kontakt mit der Lotstelle 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 Lotstäbchen nicht zu lange an der Flamme bleiben, sonst würde zuviel Flussmittel benützt und es würde sich am Tubenende konzentrieren, was bei 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.

RMO® Europe - BP 20334 - Rue Geiler de Kaysersberg - 67411 Illkirch Cedex France.

ECM1000U 5/04/06

## ECM 1000 Universal Solder / Soudure Universelle / Universal Lötstäbchen Point de fusion 630°C – 680°C

**ENGLISH: Ready to use special Silver-based Solder. White colour (Cadmium free). Avoid any contact with the incorporated flux when using the stick, do not inhale smokes and wear protection goggles. Do not overheat at more 700°C.**

7. Clean the area to be soldered which should have no trace of oxides or residual wax.
8. For soldering use a non-oxidizing micro-flame. Avoid overheating the soldering area so as not to alter the quality of the metal.
9. 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).
10. The flux contained in the solder stick is sufficient for all cases. 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. Overexposure 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.
11. After soldering, dip the item into tepid water to dissolve the flux.
12. Complete the work and polish.

**FRANÇAIS: Brasure spéciale à base d'argent, avec décapant incorporé prêt à l'emploi. Couleur blanche (sans 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. Ne jamais surchauffer à plus de 700° C.**

7. Préparer proprement la surface destinée au brasage qui doit être exempte d'oxyde w de résidu de cire.
8. Utiliser un chalumeau avec une mini flamme non oxydante. Eviter de surchauffer l'endroit à souder afin de ne pas altérer la structure du métal.
9. 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.
10. 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.
11. Après le brasage, faire tremper quelques instants le travail dans de l'eau tiède, pour améliorer la dissolution du flux.
12. Terminer et polir selon la méthode habituelle.

**DEUTSCH: Verbrauchsfertiges Silberlot. Weiße Farbe (ohne Kadmium). Kontakt mit dem eingefüllten Flussmittel vermeiden. Beim Löten, Rauch nicht einatmen und Schutzbrille tragen. Nie mehr als 700°C überheizen.**

7. Die zum Löten bestimmte Fläche gut säubern und jegliche Spur von Oxyd oder restlichem Wachs entfernen.
8. Eine Lötlampe mit einer nicht oxydierenden Mikroflamme verwenden. Lötstelle nicht überheizen, um die Metallstruktur nicht zu beschädigen.
9. Universallot schmilzt bei zirka 650°C. Um ein leichtes Streichen und ein vollkommenes Haften zu sichern, soll es so in Kontakt mit der Lotstelle sein, dass es schmilzt, sobald das Metall dunkelrot wird.
10. 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 Lotstäbchen nicht zu lange an der Flamme bleiben, sonst würde zuviel Flussmittel benützt und es würde sich am Tubenende konzentrieren, was bei der nächsten Anwendung schaden würde.
11. Das Stück nach dem Löten kurze Zeit ins lauwarme Wasser eintauchen, um die Auflösung des Flussmittels zu erleichtern.
12. Arbeit beenden und wie gewohnt polieren.

RMO® Europe - BP 20334 - Rue Geiler de Kaysersberg - 67411 Illkirch Cedex France.

ECM1000U 5/04/06