

quasar



QUASAR. NO SPEED LIMITS

Equipment
Welding machine

Zhermack[®]
TECHNICAL



quasar

Simplicité d'utilisation et rapidité sont les caractéristiques uniques qu'offrent les appareils *Quasar* de *Zhermack* dans le domaine du soudage.

Quasar et *Quasar Plus* utilisent l'énergie thermique produite par une source d'ondes électromagnétiques infrarouges pour effectuer des soudobrasages primaires et secondaires sur les métaux précieux et les alliages vils sans utiliser de flamme directe.

Par rapport aux systèmes traditionnels, le soudobrasage *Quasar* offre une résistance mécanique élevée et l'homogénéité structurelle.

Quasar et *Quasar Plus* produisent de l'énergie thermique à l'aide d'un système optique à infrarouges capable de générer une température maximum de 1350 °C.

Quasar Plus possède également un dispositif pour pointer la structure métallique à souder.



quasar

APPLICATIONS

■ QUASAR

Soudobrasage de métaux précieux et d'alliages vils avec blocage des éléments de prothèse à souder ***dans le revêtement***.



■ QUASAR PLUS

Soudobrasage de métaux précieux et d'alliages vils avec blocage de la prothèse à l'aide du ***dispositif de pointage*** en atmosphère d'argon.





Le soudobrasage avec *Quasar* et *Quasar Plus* évite le processus de combustion et l'oxydation excessive pendant la phase de chauffe du métal.

quasar

DOMAINES D'UTILISATION

■ Prothèse fixe



■ Prothèses implantaires



■ Réparations



Le processus de soudobrasage avec **Quasar Plus** s'avère plus simple et plus intuitif pour tous les utilisateurs dès la première utilisation. Contrairement aux méthodes de soudage traditionnelles, avec **Quasar Plus** il est possible d'obtenir des soudobrasures de très haut niveau en 6 minutes environ.

Le système n'est pas adapté aux alliages précieux à faible point de fusion inférieur à 1050 °C et aux alliages vils à forte teneur en nickel >35 %



CARACTÉRISTIQUES

■ QUASAR ■ QUASAR PLUS

	1350°C	1350°C
Température maximum	1350°C	1350°C
Indicateur de température	■	■
Écran de protection obscurci	■	■
Pointeur focal de centrage de la prothèse	■	■
Aspirateur de fumées	■	■
Joystick de déplacement de la plaque	■	■
Régulateur de température de la chambre	■	■
Poignée pour le pointage métallique de la prothèse	-	■
Régulateur de puissance du dispositif de pointage	-	■
Pédale et pince de masse pour actionnement du pointage	-	■
Préparation au raccordement Argon*	-	■
Électrodes de pointage fournies	-	■

*L'argon n'est pas fourni avec la machine. Veuillez contactez votre fournisseur.

**précision
extrême**



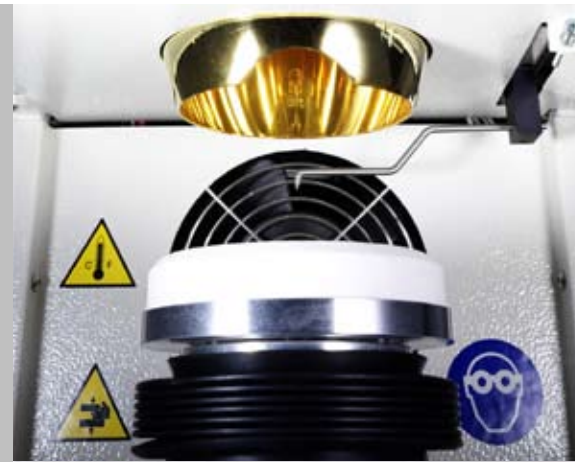
■ Le *système de gestion de la température* permet de réchauffer graduellement les éléments à souder en évitant le risque d'endommager le métal.

AU PREMIER PLAN

quasar



■ Le *système de focalisation* de la température permet d'une zone de chauffage des éléments à souder d'environ un centimètre de diamètre



■ Le *système d'aspiration* des fumées et des gaz produits pendant le soudage réduit le dépôt de résidus, ainsi que la formation possible de porosités à l'intérieur de la soudure

■ Le *module de pointage* avec technologie au plasma en environnement d'argon, en série sur Quasar Plus, élimine la phase de mise en revêtement des éléments à souder et réduit considérablement le temps de soudage



■ Le *joystick* intégré offre la possibilité de déplacer la plaque d'appui des éléments pendant le soudobrasage

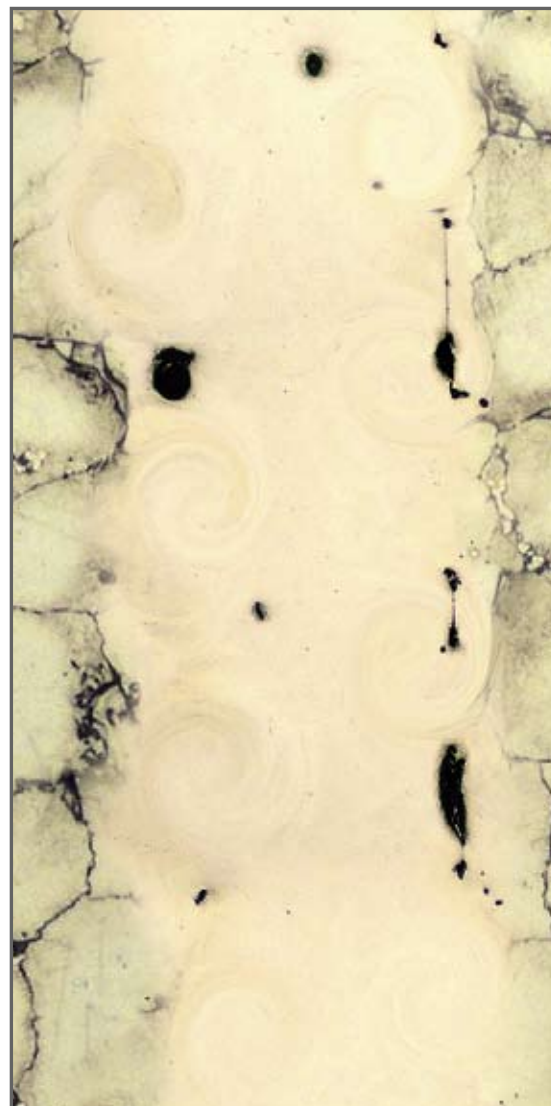
Par rapport aux systèmes de soudage traditionnels, le soudobrasage *Quasar* garantit le maintien de la structure cristalline de l'alliage en offre une meilleure homogénéité et résistance chimico-physique.

TECHNIQUE AU PREMIER PLAN



Soudobrasure homogène réalisée avec *Quasar* sans défaut dans la zone d'union et avec une porosité négligeable dans la zone centrale

Exemple: soudobrasure *Quasar plus*



Soudure non homogène réalisée avec *laser* avec des porosités évidentes sujettes à rupture. Soudure réalisée au laser avec défauts évident de forme pointue situés dans les zones d'union

Exemple: soudure *laser*



Modèles

Code	Modèle	Dimension	Poids	Température max	Tension	Puissance absorbée
C306800	Soudeuse à infrarouges Quasar	L25/P36/H50 cm	27,9 kg	1350°C	230±10%/50-60 (V/Hz)	1100 Watt
C306810	Soudeuse à infrarouges Quasar Plus avec système de pointage	L25/P36/H50 cm	29 kg	1350°C	230±10%/50-60 (V/Hz)	1100 Watt

Dotation de série - Quasar Plus

	Électrodes pour Cr/Co (pour céramique) 3 pc ø 0,8 mm
XR0180110	Lunettes de protection

Accessoires

XR0180040	Système de pointage supplémentaire (pour Quasar)	XR0180080	Électrodes pour Cr/Co (pour squelettes) 10 pc ø 0,5 mm
XR0180050	Électrodes pour Cr/Co (pour céramique) 10 pc ø 0,8 mm	XR0180090	Électrodes pour Au (pour alliage d'or) 10 pc ø 0,8 mm
XR0180070	Électrodes pour Cr/Co (pour céramique) 10 pc ø 0,5 mm	XR0180100	Électrodes pour Au (pour alliage d'or) 10 pc ø 0,5 mm
XR0180060	Électrodes pour Cr/Co (pour squelettes) 10 pc ø 0,8 mm		

BRANCH

GERMANY
Zhermack GmbH
 Deutschland
 Öhlmühle 10 - D-49448 Marl
 Tel. +49 - 0 54 43 / 20 33 - 0
 Fax +49 - 0 54 43 / 20 33 - 11
 info@zhermack.de
 www.zhermack.com

POLAND
Zhermapol
 ul. Augustówka 14
 02 - 981 Warszawa - Polska
 Tel. +48 - 22 858 82 72
 +48 - 22 858 73 41
 Fax +48 - 22 642 07 14
 zhermapol@zhermapol.pl
 www.zhermack.com

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

COUNTRY CONTACTS

UK and Ireland
 Tel. +44 - 07870 690811
 uk@zhermack.com

Spain
 Tel. 900 99 39 52
 info.spain@zhermack.com

France
 Tel. 0800 - 915083
 info.france@zhermack.com

Russia
 Tel. +7 916 930 1191
 info.russia@zhermack.com

Mexico and Central America
 Tel. +52 - 1 - 55 - 91980497
 info.mexico@zhermack.com

South America
 Tel. +57 - 310 - 2601777
 info.colombia@zhermack.com

Zhermack SpA

Via Bovazecchino, 100 - 45021 Badia Polesine (RO) ITALY - Tel. +39 - 0425 597611 Fax +39 - 0425 53596 - info@zhermack.com www.zhermack.com