



Betriebsanleitung BA

Stand der technischen Betriebsanleitung: 07/2015

1. Allgemein: **SOLIDUR CoCr** ist eine hochreine **Kobalt-Chrom Modellgusslegierung**. **SOLIDUR CoCr** ist federhart mit einem hohen Elastizitätswert und einzigartigen Polier- und Glanzeigenschaften.

SOLIDUR CoCr ist sowohl für die Flammenschmelzung als auch für das Hochfrequenzaufschmelzen geeignet, ist laserfähig und entspricht der DIN 13912/ISO 6871.

- | | | | |
|---|---------------|---------------------|---------------|
| 1.1. Produktbezeichnung/
Lieferumfang: | Art. 960-0250 | SOLIDUR CoCr | 250 g |
| | Art. 960-1000 | SOLIDUR CoCr | 1000 g |

- 1.2. Herstelleranschrift: YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Deutschland
Tel.: 07733-94100 Fax: 07733-941022 e-mail-adressê: info@yeti-dental.com
Zahntechnische Fragen: 07733-9410-20

2. Bestimmungsgemäße Verwendung:
Hochreine CE konforme (DIN 13912/ISO6871) Kobalt-Chrom Modellgußlegierung zur Verarbeitung von zahntechnischem Fachpersonal für den zahnmedizinischen Restaurationsbedarf im Munde des Patienten.

3. Verarbeitungsanleitung:

3.1 Modellieren

Wir empfehlen die Modellgußwachse der unter der Adresse **dentalwax.com** zusammengefassten Firmen

3.2 Einbetten

SOLIDUR CoCr mit Cobavest Art. 942-0000 oder handelsüblichen phosphatgebundenen Einbettmassen welche bis 1.020°C vorgewärmt werden können, nach Herstellerangaben einbetten. Eine Vorwärmtemperatur mit 950°C hat sich bewährt.

SOLIDUR und **COBAVEST** sind aufeinander abgestimmt und bürgen für **optimale Gussergebnisse** und **höchste Passgenauigkeit**.

3.3 Gießen

SOLIDUR CoCr muß im **Keramikschmelztiegel** unter Absaugen der Gussdämpfe **geschmolzen werden**. Keinesfalls im Graphittiegel aufschmelzen.

Flammenschmelzen und Hochfrequenzschleuder Die **neutral eingestellte Flamme** Propan/Sauerstoff oder Azetylen/Sauerstoff sowie das **nicht verwenden von Flussmittel** verhindern die Verunreinigung der Legierung. Sobald die Gusswürfel zusammengefallen sind und die Schmelze beweglich ist, jedoch umgehend nach Aufreißen der Oxydhaut den Gussvorgang auslösen.

3.4 Abkühlen

Die Muffeln sollten **langsam an der Luft abkühlen** und bereits vergossenes Metall nicht erneut aufgeschmolzen werden.

SOLIDUR CoCr kann mit handelsüblichen Hartmetallfräsen oder Schleifkörpern bearbeitet und elektrolytisch gegläntzt werden. Zur Vermeidung von Verunreinigungen sollten für jedes Metall immer der gleiche Satz Schleifkörper verwendet werden.

4.0 Löten

SOLIDUR CoCr wird mit dem **NE Universallot** Art. 960-0000 gelötet.

5.0 Gewährleistung

Für die korrekte Anwendung ist der Anwender selbst verantwortlich. O.g Hinweise sind Empfehlungen aus eigenen Erfahrungen. Schadensersatzansprüche auf grund unserer Empfehlungen beziehen sich rein auf den gelieferten Warenwert.

Zertifikat

Produktname: **SOLIDUR Co Cr**

Bezeichnung: **Modellgusslegierung auf Co Cr - Basis**

Lieferform: **250 gr Art. Nr. 960-0250**
1000 gr Art. Nr. 960-1000

Chemische Zusammensetzung: **gem. EN 10 204 – 3.1 B**

Co %	Cr %	Mo %	Mn %	C %	Fe	Si %	Sonstige Elemente %
63	29,4	5,95	0,6	0,29	0.06	0,7	

Technische Daten:

Dichte: **8,3 g/cm³**
Schmelzpunkt (Solidus): **1.360 °C**
Schmelzpunkt (Liquidus): **1.410 °C**
Giestemperatur **1.470 °C**
Härte: **420 HV 10**
Zugfestigkeit: **710 N/mm²**
Dehnung: **6,5 %**
E-Modul: **230.000 Mpa**
Bruchdehnung: **8 %**

Normen DIN 13912
DIN EN ISO 13488 9001/2000
Anhang 5 MP Richtlinie 93/42/EWG