

Betriebsanleitung BA

Stand der technischen Betriebsanleitung: 07/2015

1. Allgemein: **SOLIBOND N** ist eine berylliumfreie **Nickel-Chrom Aufbrennlegierung**. Ein optimaler Verbund zwischen Metall und Keramik wird durch spezielle Haftoxydbildner erreicht. **SOLIBOND N** ist sowohl für die **Flammenschmelzung** als auch für das **Hochfrequenzaufschmelzen** geeignet und zeichnet sich durch eine jahrelang bewährte Zusammensetzung mit hoher **Korrosionsbeständigkeit** aus.

1.1. Produktbezeichnung/ Lieferumfang:	Art. 963-0250 Art. 963-1000	SOLIBOND N SOLIBOND N	250 g 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: Hoch korrosionsbeständige Chrom-Nickel Aufbrennlegierung mit geringer Oxydbildung zur Verarbeitung von zahntechnischem Fachpersonal für den zahnmedizinischen Restaurationsbedarf im Munde des Patienten.

3. Verarbeitungsanleitung:

3.1 Modellieren

Die Modellation sollte eine Wandstärke von 0,45 mm nicht unterschreiten und massive Kronen und Brückenzwischenglieder mit einem ausreichend dimensionierten Gusskanalsystem versorgt werden.

3.2 Einbetten

SOLIBOND N mit **Yetivest Art. 932-0000** oder **Duovest Art. 952-0000** oder handelsüblichen phosphatgebundenen Einbettmassen welche bis 1.020°C vorgewärmt werden können, nach Herstellerangaben einbetten. Die Vorwärmtemperatur von 900°C hat sich in der Praxis bewährt.

3.3 Gießen

SOLIBOND N muß im **Keramikschnmelztiegel** 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** (nicht im Wasser abschrecken) und bereits vergossenes Metall nicht erneut aufgeschmolzen werden. Die dringend benötigten Haftoxydbildner verringern sich bei erneutem Ausschmelzen und ein guter Metall-Keramikverbund kann nicht gewährleistet werden.

Die mit Hartmetallfräsen und Aluminiumoxydsteinen bearbeitete Metalloberfläche sollte 0,2 mm nicht unterschreiten. Zur Vermeidung einer Kontaminierung sollten für jedes Metall immer der gleiche Satz Schleifkörper verwendet werden.

3.5 Keramikbrand

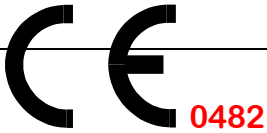
Ein **Oxydbrand** kann atmosphärisch bei 980°C für 10 min. durchgeführt werden ist aber **nicht zwingend erforderlich**. Danach mit 100 my Aluminiumoxyd abstrahlen und mit Wasser oder Dampfstrahlgerät reinigen. **NEM Legierungen niemals abbeizen**. Opaquer/Washbrände sowie Keramikbrände nach Herstellerangaben unter Berücksichtigung des WAK Wertes der Keramik (z.B. **K2 Leuzithkeramik/Fa. YETI**) ausführen. Eine Langzeitabkühlung ist nicht notwendig. Die Keramikobjekte erst nach verschwinden der Rotglut vom Brennträger nehmen

4.0 Löten

SOLIBOND N wird mit **LOT UNIVERSAL** Art. 960-0000 gelötet. Niemals sollten hierfür Gold oder Palladiumlote verwendet werden.

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: **SOLIBOND N**

Bezeichnung: **Aufbrennfähige Ni Cr Dentallegierung**

Lieferform: **250 gr Art. Nr. 963-0250**
1000 gr Art. Nr. 963-1000

Chemische Zusammensetzung

Ni %	Cr %	Mo %	Si %	Fe %
62,7	24,5	10,4	1,4	1,0

Technische Daten:

Dichte: **8,2 g/cm³**

Schmelzintervall (Solidus/Liquidus): **1.250 – 1.330 °C**

Gießtemperatur **1.390 °C**

Ausdehnungsbeiwert 20-600°C (25-500°C) **14,1 (13,9) μ m/mK**

Härte: **1 80 HV**

E-Modul: **200.000 Mpa**

Bruchdehnung: **25 %**

0,2 % Dehngrenze **345 MPa**

Normen: **DIN EN ISO 9693**
Anhang 5 MP-Richtlinie 93/42/EWG
DIN EN ISO 22674