

Betriebsanleitung BA

Stand der technischen Betriebsanleitung: 07/2015

1. Allgemein:

SOLIBOND C ist eine nickel- und berylliumfreie **Kobalt-Chrom Aufbrennlegierung** ohne Kohlenstoff. Ein optimaler Verbund zwischen Metall und Keramik wird durch spezielle Haftoxydbildner erreicht. **SOLIBOND C** sowohl für die Flammenschmelzung als auch für das Hochfrequenzaufschmelzen geeignet, ist laserbefähigt und zeichnet sich durch eine hohe Biokompatibilität aus.

1.1. **Produktbezeichnung/ Lieferumfang:** Art. 966-0250 SOLIBOND C 250 g
Art. 966-1000 SOLIBOND C 1000 g

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

2. Bestimmungsgemäße Verwendung:

Biokompatible Kobalt-Chrom 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 0,35 mm nicht unterschreiten und massive Kronen und Brückenzwischenglieder mit einem ausreichend dimensionierten Gusskanalsystem versorgt werden.

3.2 Einbetten

SOLIBOND C mit **Precivest Art. 932-0000** oder **Duovest Art. 952-0000** oder handelsüblichen phosphatgebundenen Einbettmassen welche bis 1.050°C vorgewärmt werden können, nach Herstellerangaben einbetten. Die Vorwärmtemperatur von 950°C hat sich in der Praxis bewährt.

3.3 Gießen

SOLIBOND C muss im **Keramikschmelztiigel** unter absaugen der Gußdämpfe **geschmolzen werden**. Keinesfalls im Graphittiegel aufschmelzen.

Flammenschmelzen: 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, den Gussvorgang auslösen. Wichtig! **Die Oxydhaut darf nicht aufreißen!**

Hochfrequenz: Nach Zusammenfallen des letzten Gusswürfels und das überkämmen des letzten Schatten sichtbar ist, muss der Gussvorgang ausgelöst werden. Auch bei diesem Verfahren, darf die **Gusshaut nicht aufreißen**.

3.4 Abkühlen

Die Muffeln sollten **langsam an der Luft abkühlen** 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 Aluminiumoxydstreinen bearbeitete Metalloberfläche sollte 0,2 mm nicht unterschreiten. Zur Vermeidung einer Kontaminierung sollte für jedes Metall immer der gleiche Satz Schleifkörper verwendet werden.

3.5 Keramikbrand

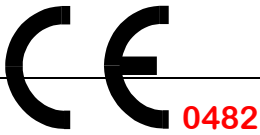
Ein **Oxydbrand** kann atmosphärisch bei 980°C für 10 min. durchgeführt werden ist aber **nicht zwingend erforderlich**. Danach mit 100 my Aluminiumoxyd abstrahlen und mit Wasser oder Dampfstrahlgerät reinigen. **NEM Legierungen niemals abbeizen**. Keramikbrände nach Herstellerangaben mit Langzeitabkühlung (nicht Opaquer/Washbrand) ausführen.

4.0 Löten

SOLIBOND C wird mit dem **NE Universallot** 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 aufgrund unserer Empfehlungen beziehen sich rein auf den gelieferten Warenwert.



Zertifikat

Produktname: **SOLIBOND C**

Bezeichnung: **Aufbrennfähige Co Cr Dentallegierung**

Lieferform: **250 gr Art. Nr. 966-0250**
1000 gr Art. Nr. 966-1000

Chemische Zusammensetzung: **gem. EN 10204 – 2.2**

Co %	Cr %	W %	Mn %	Fe %	C %	Si %
62	27	8,50	0,26	< 0,49	< 0,1	1,6

Technische Daten:

Dichte: **8,4 g/cm³**
Schmelzintervall (Solidus/Liquidus): **1.320 – 1.420°C**
Giestemperatur **1.470 °C**
Ausdehnungsbeiwert (20-600° C): **14,1 μ m/mK**
Härte: **280 HV**
E-Modul: **190.000 Mpa**
Bruchdehnung: **10,2 %**

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