

Verarbeitungsanleitung für / Instructions of use / Istruzioni per l'uso
Mode d'emploi / Instrucciones de uso

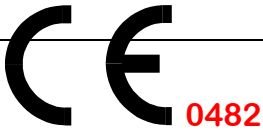
für / for / per / pour / para

SOLIBOND C plus

Nickel- und berylliumfreie Kobalt-Chrom Aufbrennlegierung
Beryllium free Cobalt-Chrome Alloy
Lega Cromo-Cobalto esente da Nickel e Berillio
Alliage pour céramique à base de Cobalt-Chrome
Aleación cerámica a base de cromocobalto, sin nickel y berilio



YETI Dentalprodukte GmbH
Industriestraße 3
D-78234 Engen / Germany
www.yeti-dental.com



Betriebsanleitung BA

Stand der technischen Betriebsanleitung: 07/2015

1. Allgemein:

SOLIBOND C plus ist eine klinisch bewährte nickel- und berylliumfreie **Kobalt-Chrom Aufbrennlegierung**. **Solibond C plus** entspricht den Anforderungen der DIN EN ISO 22674 und zeichnet sich insbesondere durch die geringe Härte von 280 HV10 aus.

Solibond C plus Metallblanks sind dadurch für den digitalen Einsatz bei Fräsmaschinen prädestiniert.

Solibond C plus Powder kommt aufgrund der microfeinen Pulverstruktur gezielt zum Einsatz bei den Lasermelting Verfahren.

SOLIBOND C plus ist sowohl für die Flammenschmelzung als auch für das Hochfrequenzaufschmelzen geeignet, ist laserfähig und zeichnet sich durch eine hohe Biokompatibilität aus.

| | | | | | |
|---|--------------|------|----------|------------------------|--------|
| 1.1. Produktbezeichnung/ Lieferumfang: | Gusstechnik | Art. | 969-0250 | SOLIBOND Cplus | 250 g |
| | Gusstechnik | Art. | 969-1000 | SOLIBOND C plus | 1000 g |
| | Lasermelting | Art. | 969-5000 | Solibond C plus Powder | 5000g |
| | Frästechnik | Art. | 969-9008 | Solibond C plus Blank | 8 mm |
| | Frästechnik | Art. | 969-9010 | Solibond C plus Blank | 10 mm |
| | Frästechnik | Art. | 969-9012 | Solibond C plus Blank | 12 mm |
| | Frästechnik | Art. | 969-9013 | Solibond C plus Blank | 13,5mm |
| | Frästechnik | Art. | 969-9015 | Solibond C plus Blank | 15 mm |
| | Frästechnik | Art. | 969-9018 | Solibond C plus Blank | 18 mm |

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. Medizinprodukt nach RL 93/42 EWG

3. Verarbeitungsanleitung:

3.1 Modellieren

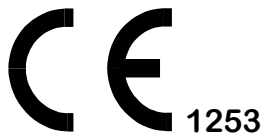
Die Modellation sollte eine Wandstärke von 0,35 mm nicht unterschreiten und massive Kronen und Brückenwischenglieder mit einem ausreichend dimensionierten Gusskanalsystem versorgt werden.

3.2 Einbetten

SOLIBOND C plus mit **YETIVEST Art. 932-0000** oder **Duovest Art. 952-0000** oder handelsüblichen phosphatgebundenen Einbettmassen welche bis 900°C vorgewärmt werden können, nach Herstellerangaben einbetten. Eine Haltezeit der Endtemperatur von 30 Minuten hat sich bewährt.

3.3 Gießen

SOLIBOND C plus muss im **Keramikschnmelztiegel** unter absaugen der Gußdämpfe **geschmolzen werden**. Gleiche Tiegel für die gleiche Legierung verwenden, nach dem Guss reinigen und 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. Die dringend benötigten Haftoxydbildner verringern sich bei erneutem Ausschmelzen und ein guter Metall-Keramikverbund kann nicht gewährleistet werden.

Die mit Hartmetallfräsen und Aluminiumoxydstenen 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 wird empfohlen und sollte bei 960°C für 5 min. durchgeführt werden. Danach mit 100-250 my Aluminiumoxyd abstrahlen und mit Wasser oder Dampfstrahlgerät gut reinigen. **NEM Legierungen niemals abbeizen.** Keramikbrände und Abkühlung nach Herstellerangaben ausführen.

Langzeitabkühlung bei Dentin, Korrektur und Glanzbrand bis ca. 750° C durchführen ist aus bisherigen Erfahrungen insbesondere mit K2 LF oder PoM (Press over Metall) aber nicht erforderlich.

4.0 Löten

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

5.0 Gewährleistung und Sicherheitshinweise

Metallstaub ist gesundheitsgefährlich und deren Bearbeitung sollte ausschließlich unter Absaugvorrichtungen erfolgen. Überempfindlichkeiten auf Bestandteile der Legierung sind zu berücksichtigen.

O.g Hinweise sind Empfehlungen aus eigenen Erfahrungen. Schadensersatzansprüche aufgrund unserer Empfehlungen beziehen sich rein auf den gelieferten Warenwert.

Zertifikat

Produktname: **SOLIBOND C plus**

Bezeichnung: **Aufbrennfähige Co Cr Dentallegierung**

Lieferform:

| | | |
|---------------|------------------------|--------|
| Art. 969-0250 | SOLIBOND Cplus | 250 g |
| Art. 969-1000 | SOLIBOND C plus | 1000 g |
| Art. 969-5000 | Solibond C plus Powder | 5000g |
| Art. 969-9008 | Solibond C plus Blank | 8 mm |
| Art. 969-9010 | Solibond C plus Blank | 10 mm |
| Art. 969-9012 | Solibond C plus Blank | 12 mm |
| Art. 969-9013 | Solibond C plus Blank | 13,5mm |
| Art. 969-9015 | Solibond C plus Blank | 15 mm |
| Art. 969-9018 | Solibond C plus Blank | 18 mm |

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

| Co % | Cr % | W % | Mo % | Nb % | Si % | |
|------|------|-----|------|------|------|--|
| 63 | 24 | 8,1 | 2,9 | 0,9 | 1,1 | |

Technische Daten:

| | |
|--------------------------------------|-------------------------------|
| Dichte: | 8,3 g/cm³ |
| Schmelzintervall (Solidus/Liquidus): | 1.310 – 1.370°C |
| Giestemperatur | 1.430 °C |
| Ausdehnungsbeiwert (20-600° C): | 14,0 x 10⁻⁶ |
| Härte: | 280 HV |
| E-Modul: | 210.000 Mpa |
| Bruchdehnung: | 10,1 % |
| 0,2% Dehngrenze: | 550 MPa |

Normen: **DIN EN ISO 9693
DIN EN ISO 22674
Legierungen Typ 2-4**