



Instrucciones de uso

Situación de las instrucciones técnicas: 07/2015

1. Allgemein:

SOLIBOND C plus es una aleación clínicamente probada a base de cromocobalto sin níquel y berilio. **SOLIBOND C plus** corresponde a las exigencias DIN EN ISO 22674 y se caracteriza sobre todo por su dureza de 280 HV10. **Solibond C plus, disco en Metal**, ideal para el uso con máquinas digitales. **Solibond C plus polvo**, gracias a la estructura microfina del polvo es adecuado para la fusión láser. **SOLIBOND C plus** puede ser colado a plena llama, a alta frecuencia como también con equipos de inducción por láser y se distingue por su biocompatibilidad.

| | | | | | |
|--|--------------|------|----------|-----------------------|--------|
| 1.1. Artículo/ Forma de suministro: | Esquelético | Art. | 969-0250 | SOLIBOND Cplus | 250 g |
| | Esquelético | Art. | 969-1000 | SOLIBOND C plus | 1000 g |
| | Fusión Láser | Art. | 969-5000 | Solibond C plus Polvo | 5000g |
| | Fresado | Art. | 969-9008 | Solibond C plus Disco | 8 mm |
| | Fresado | Art. | 969-9010 | Solibond C plus Disco | 10 mm |
| | Fresado | Art. | 969-9012 | Solibond C plus Disco | 12 mm |
| | Fresado | Art. | 969-9013 | Solibond C plus Disco | 13,5mm |
| | Fresado | Art. | 969-9015 | Solibond C plus Disco | 15 mm |
| | Fresado | Art. | 969-9018 | Solibond C plus Disco | 18 mm |

1.2. Dirección del fabricante: YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Deutschland
Tel. : 07733-94100 Fax: 07733-941022 e-mail: info@yeti-dental.com

2. Uso determinado:

Aleación de cromocobalto con un óxido mínimo, la cual solamente puede ser usada por personal calificado para la restauración dentaria en la boca del paciente. Producto médico adecuado con la Directiva 93/42CEE.

3. Instrucciones de uso:

3.1 Modelar

El grosor mínimo de la pared no debe de ser de menos de 0,35mm. Los bebederos colocados en coronas, puentes y elementos intermediarios deben de ser dimensionales.

3.2. Vaciar

Poner en revestimiento **SOLIBOND C plus** con **YETIVEST (Art. 932-0000)**, **DUOVEST (Art. 952-0000)**, **YETI EXPANSION (955-0000)** o **YETI EXPANSION plus (956-0000)** o con otro revestimiento ligado a fosfato que pueda ser precalentado hasta 900°C. Una temperatura de precalentamiento de 950°C ha sido aprobada.

3.3. Colado

SOLIBOND C plus debe de ser colado en un **crisol de cerámica** bajo aspiración de vapores. Utilizar siempre el mismo crisol para el mismo metal y jamás utilizar crisoles de grafito.

Colado a plena llama y a alta frecuencia

Usar una llama **neutra** propano/oxígeno o acetileno/oxígeno para evitar impurezas en el colado. Después de fundir el último componente, de que la masa en el centro sea móvil y que la película de óxido empiece a romperse.

3.4. Enfriamiento

Las muelas deben de **enfriarse lentamente a temperatura ambiental**. Aconsejamos no reusar el metal nuevamente, ya que una parte de los elementos que forman el óxido adhesivo se pierden lo cual disminuye un buen adherimiento. La superficie del metal puede ser tratada con fresas de metal duro y piedras abrasivas aluminizadas. La superficie de metal no debe de ser inferior a 0,2mm. Para evitar impurezas debe de usar siempre los mismos abrasivos para el metal.

3.5. Cocción de cerámica

Recomendamos una **cocción de óxido** la cual debe de ser hecha a 960°C durante 5 min. Luego arenar con 100-250 my de óxido de aluminio y limpiar bien con agua o a presión de vapor. **Jamás decapar aleaciones no preciosas**. Efectuar la cocción cerámica y el enfriamiento según los datos del fabricante. Enfriamiento largo efectuando la cocción de la dentina, corrección y glaseado hasta aprox. 750°C lo cual no es necesario con K2 LF o PoM (Press over Metal).

Instrucciones de uso

Situación de las instrucciones técnicas: 07/2015



4.0 Soldar

SOLIBOND C plus es soldada con **LOT UNIVERSAL** (Art. 960-0000) . Jamas usar soldadura de oro o paladium.

5.0 Garantía y seguridad

El polvo de metal es peligroso para la salud y debe de ser trabajado bajo aspiración. Sensibilada contra componentes de la aleación deben de ser considerados. Los datos mencionados se basan en nuestra propia experencia. Nuestra responsabilidad por la exactitud de estos datos se limitará al valor de la mercancía suministrada.

Instrucciones de uso

Situación de las instrucciones técnicas: 07/2015

Certificado

Nombre del producto:

SOLIBOND C plus

Descripción:

Aleación dental a base de cromocobalto

Suministro:

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

Composición química: **segun EN 10204 – 2.2**

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

Datos técnicos:

| | |
|---|-------------------------------|
| Densidad: | 8,3 g/cm³ |
| Punto de solidificación (Solidus/Liquidus): | 1.310 – 1.370°C |
| Temperatura de colado | 1.430 °C |
| Coefficiente de expansión (20-600° C): | 14,0 x 10⁻⁶ |
| Dureza- Vickers: | 280 HV |
| Módulo E: | 210.000 Mpa |
| Dilatación de rotura: | 10,1 % |
| 0,2% margen de dilatación: | 550 MPa |

Normas:

**DIN EN ISO 9693
DIN EN ISO 2 2674
Aleación Typ 2-4**