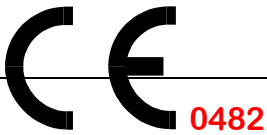


Instrucciones de uso

Situación de las instrucciones técnicas: 07/2015

1. **General:** **SOLIBOND N** es una aleación de colado de cromo-níquel sin berilio. Ensamblaje óptimo de metal y cerámica gracias a un compuesto químico especial. **SOLIBOND N** puede ser fundido a plena llama o a alta frecuencia y es altamente resistente a la corrosión y su composición esta aprobada desde varios años.
- 1.1. **Artículo/** Art. 963-0250 **SOLIBOND N** 250 g
Forma de suministro: Art. 963-1000 **SOLIBOND N** 1000 g
- 1.2. **Dirección del fabricante:** YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Alemania
Tel.: 07733-941017 Fax: 07733-941022 e-mail-adresse: info@yeti-dental.com
2. **Uso determinando:**
Aleación de cromo-níquel resistente a corrosión con un óxido mínimo, la cual solamente puede ser usada por personal calificado para la restauración dentaria en la boca del paciente.
3. **Instrucciones de uso:**
 - 3.1 **Modelar**
El grosor mínimo de la pared no debe de ser menos de 0,45mm. Los bebederos colocados en coronas, puentes y elementos intermediarios deben de ser dimensionales.
 - 3.2 **Vaciar**
Vaciar **SOLIBOND N** con **YETIVEST (Art. 932-0000)**, **DUOVEST (Art. 952-0000)**, **YETI EXPANSIO (Art. 955-0000)** o **YETI EXPANSION plus (Art. 956-0000)** o con otro revestimiento a base de fosfato que pueda ser precalentado hasta 1.020°C según los datos del fabricante. Una temperatura de 900°C de precalentamiento ha sido aprobada.
 - 3.3. **Colado**
SOLIBOND N debe de ser colado con un **crisol de cerámica** bajo aspiración de vapores. **No utilizar jamas crisoles de grafito..**
Colado a plena llama: Usar **una llama neutra** con acetilano/oxígeno para evitar impurezas en el colado. Después de fundir el último componente y que la masa en el centro sea movable, esperar aprox. 2 segundos y luego iniciar el proceso de colado.
¡La capa de óxido no debe de romperse!
Alta frecuencia: Después de fundir el último componente y que desaparezca la sombra en el centro, esperar 2 segundos y luego iniciar el proceso de colado.
¡La capa de óxido no debe de romperse!
 - 3.4. **Enfriamiento**
Las muflas deben de **enfriarse lentamente al aire libre**. Aconsejamos no reusar 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 del 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**
La oxidación superficial de la aleación debe de ser hecha a una temperatura de 980°C durante 10 min. **pero no es obligatorio**. Arenar con oxido de aluminio, granulación 100my y agua o con presión de vapor. **Jamas descapar aleaciones no preciosas**. Considerar las instrucciones del fabricante de la cerámica (p. ej. K2 cerámica leucita/YETI) referente al WAK (coeficiente de expansión) al hacer la cocción del opaco. No es necesaria un enfriamiento de largo tiempo.
- 4.0 **Soldar**
SOLIBOND N es soldado con **LOT UNIVERSAL (Art. 960-0000)**. Jamas usar soldadura de oro o paladium.
- 5.0 **Garantía**
El usuario asume la responsabilidad de la aplicación correcta. Los terminos y sugerimientos arriba mencionados estan basados en nuestra propia experiencia. Derechos a indemnización por daños y perjuicios se limitan solo al valor de la mercancía suministrada.



Certificado

Nombre del producto: **SOLIBOND N**

Descripción: **Aleación dental de colado a base de cromo-níquel**

Forma de suministro: **250 gr Art. No. 963-0250**
1000 gr Art. No. 963-1000

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

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

Datos técnicos:

Densidad: **8,2 g/cm³**
Punto de solidificación (Solidus/Liquidus): **1.250 – 1.330 °C**
Temperatura de colado: **1.390 °C**
Coeficiente de expansión (20-600° C): **14,1 (13,9) μ m/mK**
Dureza - Vickers: **1 80 HV**
Módulo E: **200.000 Mpa**
Dilatación de rotura: **25 %**
0,2 % limite de dilatación: **345 MPa**

Normas: **DIN EN ISO 9693**
Anexo 5 MP-Indice 93/42/EWG
DIN EN ISO 22674