



Instrucciones de uso

Situación de las instrucciones técnicas: 07/2015

1. General:

SOLIBOND C es una aleación a base de cromocobalto sin nickel y berilio. Ensamblaje óptimo de metal y cerámica gracias a un compuesto especial. **SOLIBOND C** puede ser colado a plena llama, a alta frecuencia como también con equipos de inducción por laser y se distingue por su biocompatibilidad.

1.1. Artículo/ Art. 966-0250 **SOLIBOND C** 250 g
Forma de suministro: Art. 966-1000 **SOLIBOND C** 1000 g

1.2. Dirección del fabricante: YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Deutschland
Tel. : 07733-941017 Fax: 07733-941022 e-mail: monica.rocco@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.

3. Instrucciones de uso:

3.1 Modelar

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

3.2. Revestir:

Poner en revestimiento **SOLIBOND C** con **Precinvest Art. 932-0000** o **Duovest Art. 952-0000** o con otro revestimiento ligado a fosfato que pueda ser precalentado hasta 1.050° C según los datos del fabricante. Una temperatura de precalentamiento de 950°C ha sido aprobada.

3.3. Colado

SOLIBOND C debe ser colado en un **crisol de cerámica** bajo aspiración de vapores. No utilizar jamás crisoles de grafito.

Colado a plena llama: Usar **una llama neutra** con propano/oxígeno o acetileno/oxígeno para evitar impurezas en el colado. Después de fundir el último componente y que la masa en el centro sea móvil iniciar el proceso de colado.
¡La película de óxido no debe romperse!

Alta frecuencia: Después de fundir el último componente y que desaparezca la sombra en el centro, esperar 2-3 segundos y luego iniciar el proceso de colado.
¡La película de óxido no debe romperse!

3.4. Enfriamiento

Las muelas deben **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 ser inferior a 0.2mm. Para evitar impurezas debe usar siempre los mismos abrasivos para el metal.

3.5. Revestimiento de cerámica

La oxidación superficial de la aleación debe ser hecha a una temperatura de 980°C durante 10 min. **pero no es obligatorio**. Arenar con óxido de aluminio, granulación 100 my y agua o con presión de vapor. **Jamás decapar aleaciones no preciosas.**

4.0 Soldar

SOLIBOND C es soldado con **NE Universalot** Art. 960-0000. Jamás usar soldadura de oro o paladium.

5.0 Garantía

El usuario asume la responsabilidad de la aplicación correcta. Los términos y sugerimientos arriba mencionados están basados en nuestra propia experiencia. Derechos a indemnización por daños y perjuicios se limitan solo al valor de la mercancía suministrada.



Instrucciones de uso

Situación de las instrucciones técnicas: 07/2015

Certificado

Nombre del producto:

SOLIBOND C

Descripción:

Aleación cerámica de cromocobalto

Suministro:

**250 gr Art. No. 966-0250
1000 gr Art. No. 966-1000**

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

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

Datos técnicos:

Densidad: **8,4 g/cm³**
Punto de solidificación (Solidus/Liquidus): **1.300 – 1.410 °C**
Temperatura de colado: **1.470 °C**
Coeficiente de expansión (20-600° C): **14,1 μ m/mK**
Dureza: **280 HV**
Módulo E: **190.000 Mpa**
Dilatación de rotura: **10,2 %**

Normas:

DIN 13912
DIN EN ISO 13488 9001/2000
Anexo 5 MP-Indice 93/42/EWG