

**SOLIBOND N est un alliage pour céramique à base de Nickel-Chrome, exempt de Béryllium et Carbone. Assemblage idéal entre métal et céramique grâce à une liaison chimique spéciale.**

**SOLIBOND N peut être coulé à la flamme ainsi qu'à haute fréquence, il est hautement résistant à la corrosion, et sa composition est approuvée depuis des années.**

<b>1.1 Désignation du produit/ conditionnement :</b>	<b>Réf.</b>	<b>963-0250</b>	<b>SOLIBOND N</b>	<b>250 g</b>
	<b>Réf.</b>	<b>963-1000</b>	<b>SOLIBOND N</b>	<b>1000 g</b>

**1.2 Adresse du fabricant :** YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestrasse 3, D-78234 Engen, Allemagne  
**Tél :** +49 7733-94100 **Fax :** +49 7733-941022 **e-mail :** [info@yeti-dental.com](mailto:info@yeti-dental.com)  
**Informations Techniques :** +49 7733-9410-20

## 2. Utilisation adéquate :

Alliage céramo-métallique à base de Nickel-chrome hautement résistant à la corrosion avec une surface d'oxyde minime. Seuls les prothésistes dentaires et les personnes compétentes sont autorisés à le manipuler.

## 3. Mode d'emploi :

### 3.1 Modelage

Le modelage doit avoir une épaisseur maximale de 0,45 mm ne doit pas être dépassée. Les couronnes, bridges et éléments intermédiaires doivent être munis d'un système de tiges de coulée dimensionnelles.

### 3.2 Mise en revêtement

**SOLIBOND N** peut être mis en revêtement avec le **Yetivest Ré. 932-0000**, **Duovest Réf. 952-0000** ou tout autre type de revêtement à base de phosphate, pouvant être chauffé jusqu'à 1.050° C, selon les recommandations du fabricant. La température de 950° C peut être utilisée comme température de préchauffage.

### 3.3 Coulée

**SOLIBOND N** doit être coulé dans un **creuset en céramique** sous aspiration des vapeurs. Il est déconseillé d'utiliser des creusets en graphite.

**Coulée à la flamme :** Utiliser une **flamme neutre** Propane/Oxygène ou Acétylène/Oxygène pour éviter toute irrégularité dans l'alliage.

Après l'effondrement du dernier plot, et dès que la masse commence à être mobile, il faut activer la coulée. **Important ! Le film d'oxyde ne doit pas s'ouvrir !**

**Haute Fréquence :** Après l'effondrement du dernier plot et après disparition de l'ombre, activer la coulée. Même avec cette méthode **le film d'oxyde ne doit pas s'ouvrir !**

### 3.4 Refroidissement

Laisser refroidir le cylindre **lentement à l'air** à température ambiante (jamais avec de l'eau froide). Il est déconseillé de réutiliser les tiges de coulée. Pendant les protocoles de coulée, les éléments nécessaires à la création d'oxydes diminuent et parfois disparaissent, ce qui n'assure pas une bonne adhésion céramo-métal. La surface métallique des chapes ne doivent pas avoir une épaisseur inférieure à 0,2 mm et seront travaillées avec des fraises fabriquées avec du métal dur ou avec des pierres en **Oxyde d'Aluminium**. Pour éviter tout risque de contamination, il est recommandé d'utiliser la fraise indiquée au type de métal.

### 3.5 Cuisson de la céramique

L'**oxydation** superficielle de l'alliage peut se faire à une température de 980° C pendant 10 mn. **Cette opération n'est pas obligatoire.**

Suivre les données du fabricant durant des cuissons de l'opaque et de la céramique (ex. K2 céramique Leucite/ Yeti Dental).

Sabler à l'oxyde d'Aluminium 100 mμ puis rincer de préférence à la vapeur.

**Les alliages non précieux ne doivent jamais être dérochés.**

## 4.0 Soudure

**SOLIBOND N** peut être soudé avec **LOT UNIVERSAL** Réf. 960-0000. Ne jamais utiliser de soudures à base d'Or ou de Palladium.

## 5.0 Garantie

L'utilisateur est totalement responsable pour une utilisation adéquate et correcte du produit. Les informations ci-dessus sont basées sur nos propres expériences. Les réclamations seront prises en considération dans le seul cas d'une mauvaise qualité avérée du produit.



## Mode d'emploi

Situation du mode d'emploi technique : 07/2015

# Certificat

Nom du Produit :

**SOLIBOND N**

Désignation :

**Alliage NiCr céramo-métallique**

Livraison :

**250 gr  
1000 gr**

**Réf. Nr. 963-0250  
Réf. Nr. 963-1000**

Composition chimique :

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

### Données Techniques:

Densité: **8,2 g/cm<sup>3</sup>**  
Intervalle de fusion (Solidus/Liquidus) : **1.250 – 1.330 ° C**  
Température de coulée **1.390 °C**  
Valeur de dilataion (20-600° C) **14,1 (13,9) m/mK**  
Dureté : **180 HV**  
Module **200.000 Mpa**  
Expansion : **25 %**  
0,2% limite de dilatation **345 MPa**

Normes :

**DIN EN ISO 9693  
Appendice 5 MP- Recommandation 93/42/EWG  
DIN EN ISO 22674**