



Mode d'emploi

Situation du mode d'emploi technique : 1072015

1. Généralités:

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

SOLIBOND C peut être coulé à la flamme ainsi qu'à haute fréquence, capable d'être soumis au laser et se remarque par une Biocompatibilité très élevée.

1.1. Désignation du produit/ conditionnement: Réf. 966-0250 SOLIBOND C 250 g
Réf. 966-1000 SOLIBOND C 1000 g

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
Informations Techniques: + 49 7733-9410-20

2. Utilisation adéquate:

Alliage céramo-métallique Biocompatible 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 0,35 mm et 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 C peut être mis en revêtement avec le **Yetinvest Réf. 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 C 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. 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 0,2mm 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.**

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

Les alliages non précieux ne doivent jamais être dérochés.

4.0 Soudure

SOLIBOND C peut être soudé avec **NE Universalot** 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.

Certificat

Nom du Produit:

SOLIBOND C

Désignation:

Alliage Co Cr céramo-métallique

Livraison:

**250 gr Réf. Nr. 966-0250
1000 gr Réf. Nr. 966-1000**Composition chimique: **d'après. EN 10204 – 2.2**

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

Données Techniques:

Densité: **8,4 g/cm³**
Intervalle de fusion (Solidus/Liquidus): **1.320 – 1.420°C**
Température de coulée **1470° C**
Valeur de dilatation (20-600° C): **14,1 μ m/mK**
Dureté: **280 HV**
Module délasticité **190.000 Mpa**
Tension **10.2 %**

Normes:

DIN 13912
DIN EN ISO 13488 9001/2000
Appendice 5 MP-Recommandation 93/42/EWG