



# Mode d'emploi

Situation du mode d'emploi technique : 07/2015

## 1. Généralités:

**SOLIBOND C Plus**, évalué cliniquement, est un alliage pour céramique à base de Cobalt-Chrome, exempt de Béryllium et Carbone. Solibond C Plus répond aux normes DIN EN ISO 22674 et se remarque par sa faible dureté 280 HV10 .  
**SOLIBOND C Plus 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. 969-0250 SOLIBOND C Plus 250 g  
Réf. 969-1000 SOLIBOND C Plus 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 Plus** peut être mis en revêtement avec le **Yetivest Réf. 932-0000, Duovest Réf. 952-0000** ou tout autre type de revêtement à base de phosphate, pouvant être chauffé jusqu'à 900°C, selon les recommandations du fabricant. Un temps de stabilisation de 30 minutes est suffisant.

### 3.3. Coulée

**SOLIBOND C Plus** doit être coulé dans **un creuset en céramique** sous aspiration des vapeurs. Il est déconseillé d'utiliser des creusets en graphite. Utiliser le même creuset pour le même alliage. Le nettoyer après chaque coulée.

**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

Il est conseillé de faire une oxydation superficielle de l'alliage à une température de 960°C pendant 5 mn. Sabler à l'oxyde d'Alumine 100 – 250 µ puis rincer de préférence à la vapeur. **Les alliages non précieux ne doivent jamais être dérochés.**

Suivre les instructions du fabricant pour le refroidissement de la céramique. Un temps de refroidissement long pour la Dentine, cuisson de correction et de glaçage se font à 750 °C, selon notre expérience avec K2 LF et PoM.

## 4.0 Soudure

**SOLIBOND C** 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.

# Certificat

Nom du Produit: **SOLIBOND C plus**

Désignation: **Alliage Co Cr céramo-métallique**

Livraison: **250 gr      Réf. Nr. 969-0250**  
**1000 gr      Réf. Nr. 969-1000**

Composition chimique: **d'après. EN 10204 – 2.2**

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

## Données Techniques:

Densité: **8,3 g/cm<sup>3</sup>**  
Intervalle de fusion (Solidus/Liquidus): **1.310 – 1.370°C**  
Température de coulée **1430° C**  
Valeur de dilatation (20-600° C): **14,0 x 10<sup>-6</sup>  $\square$ m/mK**  
Dureté: **280 HV**  
Module délasticité **210.000 Mpa**  
Tension **10.1 %**  
0,2% Limite de tension **550 MPa**

Normes: **DIN EN ISO 9693**  
**DIN EN ISO 22674**  
**Alliages Typ 2-4**