



Istruzioni d'Uso

Stato Tecnico delle Istruzioni: 07/2015

1. Generale:

SOLIBOND C plus è una lega a base di Cromo-Cobalto, esente da nichel e da berillio, approvata clinicamente. **SOLIBOND C plus** corrisponde alle esigenze e alle Normative DIN EN ISO 22674 e si caratterizza soprattutto per la sua durezza di 280 HV10.

Solibond C plus, Blank in Metallo, ideale per l'utilizzo con macchine digitali.

Solibond C plus polvere, indicata per la fusione con laser grazie alla struttura microfine della polvere.

SOLIBOND C plus è ottima per la fusione con cannello e/o con fonditrice ad alta frequenza. Si può lavorare con il Laser ed ha un'alta Biocompatibilità.

1.1. Prodotto/	Per Metallo-Ceramica e barre	Art. 969-0250	SOLIBOND Cplus	250 g
Quantità di consegna:	Per Metallo-Ceramica e barre	Art. 969-1000	SOLIBOND C plus	1000 g
	Fusione Laser	Art. 969-5000	Solibond C plus Powder	5000g
	Fresatura	Art. 969-9008	Solibond C plus Blank	8 mm
	Fresatura	Art. 969-9010	Solibond C plus Blank	10 mm
	Fresatura	Art. 969-9012	Solibond C plus Blank	12 mm
	Fresatura	Art. 969-9013	Solibond C plus Blank	13,5mm
	Fresatura	Art. 969-9015	Solibond C plus Blank	15 mm
	Fresatura	Art. 969-9018	Solibond C plus Blank	18 mm

1.2. **Indirizzo del Produttore:** YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Germania
Tel.: 0049 7733-941011 Fax: 0049 7733-941022
e-mail: elena.wikenhauser@yeti-dental.com

2. Utilizzo secondo le norme:

Lega Cromo-Cobalto per Metallo-Ceramica, Biocompatibile e a bassissima produzione di ossidi. Va utilizzata solo da Personale Odontotecnico Qualificato. Per restauri protesici dentali da inserire nella bocca del paziente. Prodotto medico secondo la direttiva 93/42 CEE.

3. Istruzioni d'Uso:

3.1 Modellazione

Lo spessore della cappetta in cera non dovrà essere inferiore a 0,35 mm. Le modellazioni in cera di ponti e corone dovranno essere di dimensioni adeguate.

3.2 Rivestimento

SOLIBOND C plus con **YETIVEST Articolo 932-0000** o **Duovest Articolo 952-0000** o altri rivestimenti fosfatici similari in commercio, possono essere preriscaldati fino a una temperatura di 900°C. Si consiglia di seguire comunque sempre le istruzioni d'uso del Produttore del rivestimento utilizzato. Si consiglia di mantenere alla temperatura finale per 30 minuti.

3.3 Fusione

SOLIBOND C plus deve essere fuso in un crogiolo di ceramica sotto cappa aspirante. Utilizzare sempre lo stesso crogiolo per le diverse leghe e pulire subito dopo la fusione; in **nessun modo** deve essere utilizzato un crogiolo di grafite.

Fusione con cannello

Per evitare che si creino impurità nelle fusioni **non utilizzare disossidanti**.

Induzione Alta Frequenza

Usare una fiamma neutra con Propano-Ossigeno oppure Acetilene-Ossigeno.

Appena è fuso l'ultimo blocchetto di **Solidur C plus** la lega è pronta per la colata.

Importante: iniziare la fusione subito dopo la rottura della pellicola che avvolge la lega

3.4 Raffreddamento

Il cilindro deve raffreddare lentamente all'aria aperta. Si consiglia di non riutilizzare più la lega già usata.

Le componenti necessarie per ottenere una perfetta unione metallo-ceramica vengono a mancare in caso di ulteriore rifusione della lega. Lo spessore della cappetta fusa non deve essere inferiore a 0,2 mm; rifinire con frese in carburo e/o in carborundum.

Per evitare contaminazioni di **Solibond C plus** non utilizzare strumentario rotante già utilizzato per leghe di altro tipo.

Istruzioni d'Uso

Stato Tecnico delle Istruzioni: 07/2015



3.5. Ossidazione Metallo e Cottura della Ceramica

Raccomandiamo di fare una cottura di ossido a 960 °C per 5 minuti in atmosfera. Sabbinare poi con Ossido di Alluminio da 100 a 250 my e pulire bene con getto di vapore ad alta pressione.

Con K2 **NON applicare il Bonder** né nella tecnica di stratificazione, né nella tecnica di presaggio.

Effettuare la cottura della ceramica e raffreddare secondo le istruzioni del produttore.

Non è necessario, secondo le nostre attuali conoscenze ed esperienze, utilizzare tempi lunghi di raffreddamento dopo la cottura della Dentina, delle correzioni e delle cotture di lucentezza fino a 750°C, con K2 LF e K2 PoM (Press over Metall).

4.0 Saldatura

Saldare **SOLIBOND C plus** con **LOT UNIVERSAL** Articolo 960-0000. In nessun caso si possono utilizzare saldature in oro o palladio.

5.0 Garanzia e sicurezza

La polvere del Metallo è pericolosa per la salute e deve essere lavorata con aspirazione.

Tenere in considerazione eventuali sensibilità nei confronti dei componenti della lega.

I dati forniti sono dovuti alla nostra esperienza. Eventuali responsabilità di indennizzo per le informazioni fornite, si limitano esclusivamente al valore della merce fornita.

Istruzioni d'Uso

Stato Tecnico delle Istruzioni: 07/2015

Certificato

Nome del prodotto: **SOLIBOND C plus**

Descrizione: **Lega a base Co Cr per metallo-ceramica**

Quantità di consegna:	Art. 969-0250 SOLIBOND Cplus	250 g
	Art. 969-1000 SOLIBOND C plus	1000 g
	Art. 969-5000 Solibond C plus Polvere	5000g
	Art. 969-9008 Solibond C plus Blank	8 mm
	Art. 969-9010 Solibond C plus Blank	10 mm
	Art. 969-9012 Solibond C plus Blank	12 mm
	Art. 969-9013 Solibond C plus Blank	13,5mm
	Art. 969-9015 Solibond C plus Blank	15 mm
	Art. 969-9018 Solibond C plus Blank	18 mm

Composizione Chimica: **Secondo Norma EN 10204 – 2.2**

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

Dati Tecnici:

Densità:	8,3 g/cm³
Intervallo di Fusione (Solidus/Liquidus):	1310 – 1370 °C
Temperatura di Fusione:	1430 °C
Coefficiente di Espansione (20-600 °C):	14,0 x 10⁻⁶
Durezza:	280 HV
Modulo E:	210.000 Mpa
Carico di Rottura:	10,1 %
0,2% Margine di Dilatazione:	550 MPa

Normative: **DIN EN ISO 9693
DIN EN ISO 22674
Legamento Typ 2-4**