



Общие сведения:

1. SOLIBOND C плюс является клинически подтвержденным сплавом никеля и кобальта хрома, не содержащего бериллия. **Solibond C плюс** соответствует требованиям DIN EN ISO 22674 и особенно отличается низкой твердостью от 280 HV10.

Поэтому **Solibond C плюс металлические заготовки** идеально подходят для использования в фрезерных технологиях.

Solibond C плюс порошок благодаря своей микро-мелкой порошковой структуре идеально подходит для использования в технологиях селективно лазерного плавления.

SOLIBOND C плюс подходит для плавления на открытом огне так и для плавления в высокочастотных печах, подходит для лазерных технологий и отличается высокой степенью биосовместимости.

1.1. Название продукта/ Размеры:	Литейная технология	Кат.номер	969-0250	SOLIBOND C плюс	250 гр
	Литейная технология	Кат.номер	969-1000	SOLIBOND C плюс	1000 гр
	Лазерная технология	Кат.номер	969-5000	Solibond C плюс порошок	5000гр
	Фрезерная технология	Кат.номер	969-9008	Solibond C плюс заготовка	8 мм
	Фрезерная технология	Кат.номер	969-9010	Solibond C плюс заготовка	10 мм
	Фрезерная технология	Кат.номер	969-9012	Solibond C плюс заготовка	12 мм
	Фрезерная технология	Кат.номер	969-9013	Solibond C плюс заготовка	13,5мм
	Фрезерная технология	Кат.номер	969-9015	Solibond C плюс заготовка	15 мм
	Фрезерная технология	Кат.номер	969-9018	Solibond C плюс заготовка	18 мм

1.2. . Адрес производителя: ООО YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Энген, Германия
Тел. : 07733-94100 Факс: 07733-941022 Эл.почта: info@yeti-dental.com
Зуботехнические вопросы: 07733-9410-20

2. Использование:

Биосовместимый кобальт-хромовый сплав для металлокерамики с низким образованием оксидов используется для обработки зубов - техническим персоналом в области стоматологии для реставрации в полости рта пациента. Является медицинским продуктом, согласно требованиям Директивы 93/42 ЕЕС:

3. Эксплуатация:

3.1 Моделирование

Стенки отмоделированные воском не должны быть меньше, чем 0,35 мм. Массивные коронки и мосты протезов нуждаются в соотносительно правильно подобранных литниках.

3.2. Паковка

SOLIBOND C плюс пакуется при помощи YETIVEST кат.номер 932-0000 или Duovest кат.номер 952-0000 или с любой другой привычной для Вас фосфатовой паковочной массой, которые могут быть предварительно нагреты до конечной температуры 900 ° C, в соответствии с инструкциями изготовителя. Время выдержки составляет 30 мин, при 900 ° C - этого абсолютно достаточно.

3.3. Литье

SOLIBOND C плюс растапливается в тигле для керамики при включенной системе вытягивания литейного пара. Всегда используйте один и тот же тигель для одного и того же сплава, ни в коем случае не используйте графитовый тигель, после чего очистите литье.

**Плавка с применением
пламени и
высокой частоты**

Нейтральное регулируемое пламя пропана/кислорода или ацетилена/кислорода а также **неиспользование флюсующих добавок** предотвращает перегрев сплава. После осадки последних литых брусков, исчезновения оттенка и в момент разрыва оксидной пленки немедленно приступите к процедуре литья.

3.4. Охлаждение

Завершив литье, дайте муфелю **медленно остыть при комнатной температуре**. Повторное использование литейного металла не рекомендуется. Важные ингредиенты для сцепления металла/керамики испаряются при повторном плавлении и надлежащее сцепление металла/керамики не может быть гарантировано. Изделия шлифуются с использованием обычных брусков из карбид вольфрама или оксида алюминия. Минимальная толщина отшлифованных изделий должна составлять 0,2 мм. Во избежание загрязнения при работе с разными сплавами, рекомендуем Вам использование одинаковых шлифовальных кругов для одного типа металла.

3.5. Обжиг керамики

Оксидный обжиг может выполняться при температуре 960°C в течение 5 минут. Затем каркас необходимо отпескоструить окисью алюминия 100-250 мкм и очистить, как обычно, дистиллированной водой, ультразвуком или паром. Никогда не используйте **кислотосодержащие жидкости с керамическими сплавами**. Осуществляйте обжиг керамики и ее охлаждение в соответствии с инструкцией по работе с керамикой. Из имеющегося на сегодняшний день опыта, долгосрочное охлаждение при дентинном, поправочном обжигах и при обжиге глазури до 750°C проводить не обязательно, особенно для керамики K2 LF и PoM (прессование по металлу).

4.0 Пайка

SOLIBOND C plus может припаиваться к **LOT UNIVERSAL** Арт. 960-0000. Не используйте золотые или палладиевые припой.

5.0 Гарантия и указания по технике безопасности

металлический порошок опасен для здоровья, поэтому работы с ним должны проводиться только при наличии вытяжного вентилятора. Пожалуйста, принимайте во внимание возможность высокой чувствительности к компонентам сплава. Наша ответственность за правильность данных сведений не зависит от правового основания и ограничивается, насколько это разрешено юридически, фактурной стоимостью поставляемых товаров за вычетом налога с оборота.

Сертификат

Наименование продукции: : **SOLIBOND C plus**

Описание: **Металлокерамический кобальтохромовый зубной сплав**

Поставка:

Art. 969-0250	SOLIBOND C плюс	250 гр.
Art. 969-1000	SOLIBOND C плюс	1000 гр.
Art. 969-5000	Solibond C плюс порошок	5000 гр.
Art. 969-9008	Solibond C плюс заготовка	8 мм
Art. 969-9010	Solibond C плюс заготовка	10 мм
Art. 969-9012	Solibond C плюс заготовка	12 мм
Art. 969-9013	Solibond C плюс заготовка	13,5 мм
Art. 969-9015	Solibond C плюс заготовка	15 мм
Art. 969-9018	Solibond C плюс заготовка	18 мм

Химический состав, в соответствии с: **EN 10204 – 2.2**

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

Технические характеристики:

Плотность:	8,3 г/см³
Температура плавления (Солидус/Ликвидус):	1.310 – 1.370°C
Температура литья	1.430 °C
Коэффициент расширения (20-600° C):	14,0 x 10⁻⁶
Твердость:	280 Число твердости по Виккерсу (HV)
Модуль упругости:	210.000 МПа
Расширение:	10,1 %
0,2% процент расширения:	550 МПа

Стандарты: DIN EN ISO 9693
DIN EN ISO 22674
Тип сплава 2-4