



1253

## Istruzioni d'Uso

Stato Tecnico delle Istruzioni: 02/2006

### 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** 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/Quantità di consegna: **SOLIBOND C plus** 250 g  
**SOLIBOND C plus** 1000 g

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.wikenhauer@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.

### 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 YETI VEST 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**  
**Induzione Alta Frequenza**

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

### 3.5. Ossidazione Metallo e Cottura della Ceramica

Raccogliamo di fare una cottura di ossido a 960 °C per 5 minuti in atmosfera. Sabbiare 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 Metalli).

### 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.

YETI Dentalprodukte GmbH

Industriestr. 3 • 78234 Engen, Germania  
Telefon 0049 (0) 7733-9410 0 • Fax 0049 (0) 7733-9410 22  
Internet: [www.yeti-dental.com](http://www.yeti-dental.com) - [www.dentalwax.com](http://www.dentalwax.com)

## Istruzioni d'Uso

Stato Tecnico delle Istruzioni: 02/2006



1253

# Certificato

## SOLIBOND C plus

Nome del prodotto:

Descrizione: **Lega a base Co Cr per metallo-ceramica**Quantità di consegna: **250 gr Articolo 969- 0250**  
**1000 gr Articolo 969- 1000**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/cm<sup>3</sup>**  
Intervallo di Fusione (Solidus/Liquidus): **1300 – 1350 °C**  
Temperatura di Fusione: **1390 °C**  
Coefficiente di Espansione (20-600 °C): **14,0 x 10<sup>-6</sup>**  
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**

YETI Dentalprodukte GmbH

Industriestr. 3 • 78234 Engen, Germania  
Telefon 0049 (0) 7733-9410 0 • Fax 0049 (0) 7733-9410 22  
Internet: [www.yeti-dental.com](http://www.yeti-dental.com) - [www.dentalwax.com](http://www.dentalwax.com)