

1.0. Généralités

SOLIBOND C plus est un alliage à base de Chrome-Cobalt, exempt de Nickel et de Béryllium, approuvé cliniquement. Ces indications doivent être respectées pour garantir la conformité d'emploi et les conditions de sécurité adéquates. Il est indispensable de lire ces informations spécifiques avant d'utiliser l'alliage Solibond C plus.

SOLIBOND C plus répond aux exigences et aux Normes DIN EN ISO 22674 et se caractérise surtout par sa dureté de 280 HV10.

SOLIBOND C plus est compatible avec la fusion au chalumeau et/ou la haute fréquence. Il peut être travaillé au Laser et se distingue par une haute Biocompatibilité.

1.1. Produit/ Conditionnement	Technique par fusion	Art. 969-0250	SOLIBOND C plus	250 g
	Technique par fusion	Art. 969-1000	SOLIBOND C plus	1000 g

1.2. Adresse du fabricant

 YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Allemagne
 Tel.: +49 7733-94100 Fax: +49 7733-941022 e-mail: info@yeti-dental.com
 Informations techniques: +49 7733 - 9410-20

2. 0. Informations générales

Alliage à base de Cobalt-Chrome biocompatible avec une production d'oxyde minimale pour le travail des techniciens dentaires pour la restauration dentaire dans la bouche du patient. Produit Médical selon la directive 93/42 CEE. Ce sont des alliages dentaires pour structures métalliques sur mesure selon les données d'élaboration du chirurgien dentiste.

A conserver en un lieu protégé du gel et s'assurer qu'aucune impureté ne puisse continuer la conditionnement d'origine.

3.0. Indications

Pour la construction de restaurations dentaires comme couronnes et bridges avec la technique traditionnelle. L'épaisseur des parois, points de connection et la forme sont liés à l'expérience du technicien dentaire qualifié. La préparation comme un plan incliné ou arrondi avec une surface de contact de 1mm. Retrait de substance occlusale et incisale 1,5-2 mm, bord périphérique 0,7 mm et angle de préparation 6-8°.

3.1. Instructions d'Utilisation

Seuls les techniciens dentaires compétents et experts sont habilités pour travailler ce produit.

Dans le cas de la construction de bridges il est conseillé de dimensionner suffisamment les points de contact et, si nécessaire, augmenter au maximum avec une collerette. Il est indispensable de s'assurer que les parois aient une épaisseur suffisante. Il est recommandé de ne pas réduire l'épaisseur en-dessous de 0,35 mm pour réaliser couronnes et bridges de grande portée avec un système de coulée de dimensions adéquates. Le modelage doit être construit pour soutenir la céramique.

3.2. Revêtement

SOLIBOND C plus avec **Yeti Expansion Art. 955-0000**, **Yeti Expansion plus Art. 956-0000**, YETIVEST Art. 932-0000 ou Duovest Art. 952-0000 ou autres revêtements phosphatés similaires dans le commerce, peuvent être préchauffés jusqu'à une température de 900°C. Il est conseillé de suivre scrupuleusement les instructions d'emploi du revêtement utilisé. Il est recommandé de maintenir à température finale pendant 30 minutes.

3.3. Fonte

SOLIBOND C plus doit être fondu dans un creuset céramique sous une hotte aspirante. Toujours utiliser le même creuset pour le même alliage. Nettoyer le creuset immédiatement après la fonte; **en aucun cas** utiliser un creuset graphite.

Pour la fonte avec flamme ouverte propane/oxygène ou acétylène/oxygène (garantie d'une flamme neutre) et lorsque la haute fréquence est utilisée, attendre jusqu'à ce que le dernier plot s'effondre et que la masse se mobilise. Immédiatement après rupture de la pellicule d'oxyde activer la coulée. l'ombre disparaît pour activer immédiatement la coulée.

Il est recommandé l'usage de flux pour éviter les impuretés dans l'alliage.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.04.2018/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 1 von 4

Mode d'emploi

Etat 3/2019

3.4. Refroidissement traditionnel

Le cylindre doit refroidir lentement à l'air libre. Il est déconseillé de réutiliser l'alliage déjà fondu.

Les composants nécessaires pour obtenir une parfaite liaison métal-céramique disparaissent en cas de réutilisation de l'alliage déjà fondu. L'épaisseur de la chape coulée ne doit pas être inférieure à 0,2 mm.

Pour éviter tout risque de contamination du Solibond C plus, il est recommandé de ne pas utiliser d'instrument rotatif déjà utilisé pour un autre type d'alliage.

3.5. Oxydation du métal et Cuisson de la céramique

Il est recommandé d'effectuer une oxydation superficielle de l'alliage à une température de 960°C pendant 5mn (pour alliage fritté CoCr 980°C pendant 1mn). Sabler à l'oxyde d'alumine 100-250µ sous 3-4 bar. Nettoyer soigneusement sous l'eau ou vapeur. **Les alliages non précieux ne doivent jamais être dérochés.** Suivre les instructions du fabricant de la céramique pour la cuisson et le refroidissement. Refroidissement lent de la dentine, cuisson de correction et de glaçage se font à 750°C selon notre expérience avec K2 LF et PoM.

3.6. Soudure

SOLIBOND C plus se soude avec LOT UNIVERSAL Art. 960-0000. En aucun cas utiliser de soudures à base d'or ou palladium.

4.0. Stockage

Solibond C plus est livré sous forme de cylindre

- à conserver dans l'emballage d'origine, en un lieu sec entre 5°C et 50°C sans lumière solaire directe
- contrôle visuel sur les lettres appliquées sur les cylindres à prendre en considération pour l'identification du produit

5.0. Contre indications

Intolérances ou allergies d'une des substances contenue dans l'alliage métallique ou avec prothésistes dentaires inexperts ou avec les paramètres du projet.

Monconi preparati con una lunghezza <3 mm non sono adatti per l'alimentazione

6.0. Indications de sécurité

La poudre métallique est dangereuse pour la santé et pour cela les alliages doivent être toujours travaillés avec un dispositif d'aspiration. L'hypersensibilité aux composants de l'alliage doit être prise en considération.

Ces informations sinon recommandations sont issues de notre propre expérience. Les demandes de dédommagement des dommages à cause de nos recommandations se réfèrent exclusivement à la valeur de la marchandise livrée.

Avant l'insertion de la restauration en bouche, celle-ci doit être nettoyée et désinfectée en conformité à la pratique de la clinique/cabinet dentaire. Le scellement est réalisé avec les ciments distribués dans les commerces spécialisés ou vitroinomère avec un temps de préparation minimum de 3mn.

7.0. Garantie

Le produit Solibond C plus est garanti un an contre tout défaut de fabrication. La garantie ne s'applique pas en cas de :

- usage impropre ou non respect des instructions énumérées dans ce document
- usage non conforme, négligence dans la mise en oeuvre ou conception erronée de la structure
- cas de force majeure ou dommages occasionnés à l'emballage livré par le transporteur, responsabilité du transporteur engagée si des réserves ont été faites au moment de la livraison

Yeti Dentalprodukte GmbH offre le remplacement sous garantie pour la matière première. La condition pour cela est de retourner le produit défectueux pour analyse. Toute autre indemnisation est exclue.

7.1. Service clientèle

En cas d'éventuels problèmes avec la mise en oeuvre ou pour conseils, nous vous recommandons de relever le numéro de

lot et contacter Yeti Dentalprodukte GmbH.

7.2. Disposition

Après l'insertion en bouche de la restauration les déchets doivent être traités comme déchets sanitaires. Respecter les normes locales.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.04.2018/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 2 von 4










Mode d'emploi

Etat 3/2019

8. Pour la conformité

Toutes les normes légales pour la commande, traitement et disposition doivent être prise en considération.

9. Symboles

	Fabricant
	Numéro CE avec numéro de l'organisme notifieur
	Suivre les instructions
	UNIQUEMENT POUR PROFESSIONNELS ODONTOTECHNICIENS (USA)
	Produit non stérile
	Code
	Lot
	Date de Production
	Date limite d'utilisation

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.04.2018/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 3 von 4



Certificat

Nom du produit: **SOLIBOND C plus**

Description: **Alliage à base Co Cr pour céramo-métallique**

Conditionnement: Art. 969-0250 SOLIBOND Cplus 250 g
 Art. 969-1000 SOLIBOND C plus 1000 g

Composition Chimique: **Selon Norme 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/cm³**
Intervalle de Fusion (Solidus/Liquidus): **1310 – 1370 °C**
Température de Fusion: **1430 °C**
Coefficient d'Expansion (20-600 °C): **14,0 x 10⁻⁶ K⁻¹**
Dureté: **280 HV**
Module E: **210.000 MPa**
Charge de Rupture: **10,1 %**
0,2% Marge de Dilatation: **550 MPa**

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

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.04.2018/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 4 von 4