

## 1.0. Generale

SOLIBOND C *plus* è una lega a base di Cromo-Cobalto, esente da nichel e da berillio, approvata clinicamente. Queste indicazioni devono essere seguiti per garantire la conformità del uso e le condizioni di sicurezza adeguate. È essenziale di leggere queste informazioni particolari prima del primo uso della lega Solibond C plus.

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	Tecnica fusione Tecnica fusione	Art. Art.	969-0250 969-1000	SOLIBOND C plus SOLIBOND C plus	250 g 1000 g
--	------------------------------------	--------------	----------------------	------------------------------------	-----------------

1.2. Indirizzo del Produttore  YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Germania  
 Tel.: 0049 7733-94100 Fax: 0049 7733-941022 e-mail: info@yeti-dental.com  
 Domande tecniche: 0049 7733 - 9410-20

## 2.0. Informazioni generali

Lega a base di cobalto-cromo biocompatibile con produzione d'ossido bassissima per la lavorazione di tecnici dentali per la restaurazione dentale nella bocca del paziente. Prodotto Medico secondo la direttiva 93/42 CEE. Questi sono leghe dentali per strutture metalliche a misura per i requisiti d'elaborazione del dentista. Conservare in un luogo sicuro da gelo e assicurare che non entrano impurità nella confezione originale.

## 3.0. Indicazione

Per la costruzione di restaurazioni dentali come coroni e ponti con la tecnica tradizionale. Spessori di parete, punti di connessione e il design sono soggetti a l'esperienza di un tecnico dentale qualificato. Il preparato come un smusso o arrotondato con un'area di contatto di 1mm. Rimozione di sostanza occlusale e incisale 1,5-2 mm, bordo di raggio 0,7 mm e angolo di preparazione 6-8°.

### 3.1. Istruzioni d'Uso

Solo odontotecnici addestrati ed esperti portano i requisiti desiderati per elaborare questo prodotto.

Nel caso della costruzione di ponti si consiglia di dimensionare i punti di contatto sufficiente e, se necessario, aumentare al massimo con una collana. È necessario di assicurare che le parete hanno abbastanza spessore. Si consiglia di non abbassare un spessore di 0,35 mm per fornire corone e ponti grandi negli elementi intermedi con un sistema di colata di dimensioni adeguate. La modellazione deve essere costurito per sostenere la ceramica.

### 3.2. Rivestimento

SOLIBOND C *plus* con Yeti Expansion Art. 955-0000, Yeti Expansion plus Art. 956-0000, YETIVEST Art. 932-0000 o Duovest Art. 952-0000 o altri rivestimenti fosfatici simili 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 la stessa lega. Pulire il crogiolo subito dopo la fusione; in **nessun modo** deve essere utilizzato un crogiolo di grafite. Nella fusione con fiamma aperto propano/ossigeno o acetilene/ossigeno (garantire una fiamma neutra) e quando si utilizza di una frequenza elevata spin aspettare fino che la massa fusa e mobile. Immediatamente dopo la rottura della pellicola di ossido finire il processo di colata.

Si sconsiglia l'uso di flusso per evitare le impurità nella lega.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	09.08.2017/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 1 von 4

### 3.4. Raffreddamento tradizionale

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. 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

Raccomandiamo di fare una cottura di ossido a 960 °C per 5 minuti (per metallo di sinerizzazione CoCr 980°C per 1 minuto). Sabbiare con ossido di alluminio 100-250 my e con 3-4 bar. Pulire bene con acqua o vapore. Non immergere le leghe NEM (non preciosi). Eseguire le istruzioni del produttore per la cottura della ceramica e il raffreddamento. Raffreddamento lento della dentina, correzione e cottura finale da nostre esperienze, in particolare con K2 LF o POM (stampa su metallo) non sono richiesti.

### 3.6. Saldatura

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

### 4.0. Indicazioni per il stoccaggio

Solibond C *plus* viene consegnato in forma di cilindro  
 - conservare nella confezione originale, in un luogo secco tra 5°C fino a 50°C e senza luce solare diretta  
 - controllo visivo sulle lettere applicate ai cilindri è da considerare per l'identificazione del prodotto

### 5.0. Indicazione contraria

Intolleranze o allegerie contro una delle sostanze contenuta nella lega metallica o pure con odontotecnici inerti o con i parametri di progetto.  
 Monconi preparati con una lunghezza <3 mm non sono adatti per l'alimentazione

### 6.0. Indicazioni di sicurezza

La polvere di metallo è pericolosa per la salute e per questo sempre deve essere elvaorato con una aspirazione. Ipersensibilità ai componenti della lega deve essere considerato. Queste informazioni sino raccomandazioni dalle nostre esperienze. Richieste di risarcimento danni a causa di nostre raccomandazione si riferiscono esclusivamente al valore della merce consegnata. Prima d'inserire la restaurazione nella bocca del paziente deve essere pulita e disinfziata in conformità della pratica della clinica. Il fissaggio viene realizzato con cementi commerciali ovetroinomerici con una lunghezza di preparazione minima di 3mm.

### 7.0. Garanzia

Il prodotto Solibond C *plus* ha una garanzia di un anno contro difetti di fabbrica del materiale del metallo. La garanzia non si applica a:  
 - uso improprio o non rispettare con le istruzioni riportate in questa descrizione  
 - uso non conforme, negligenza nella elaborazione o un errore nella progettazione della struttura  
 - cause di forza maggiore o danni dovuto al pacchetto consegnato dal trasporto, über contro la compagnia di trasporto sono stati collocati senza riserve  
 Yeti Dentalprodukte GmbH offre la sostituzione in garanzia per la materia prima. Condizione per questo è il ritorno delle parti difettose per analisi. Un altro indennizzo è escluso.

### 7.1. Servizio al cliente

In caso di eventuali problemi con la elaborazione oppure per consigli, raccomandiamo di notare il numero di lotto e contattare a Yeti Dentalprodukte GmbH.

### 7.2. Disposizione

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	09.08.2017/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 2 von 4

# Istruzioni d'Uso










Stato 3/2019

Dopo l'inserimento della restaurazione nella bocca deve essere maneggiato come rifiuti sanitari. Si prega di notare le normative locali.

## 8. Per l'osservanza

Tutte le norme di legge vigenti per l'ordinazione, il tramento e la disposizione devono essere considerati.

## 9. Simboli

	Fabbricante
	Numero CE con numero dell'organismo notificato
	Seguire l'istruzioni
	SOLO PER PROFESSIONISTI ODONTOTECHNICI (USA)
	Prodotto non sterile
	Codice
	Lotto
	Data di Produzione
	Data di durata

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	09.08.2017/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 3 von 4



# Certificato

Nome del prodotto:

**SOLIBOND C plus**

Descrizione:

**Leg a base Co Cr per metallo-ceramica**

Quantità di consegna:

Art. 969-0250 SOLIBOND Cplus  
Art. 969-1000 SOLIBOND C plus

250 g  
1000 g

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): **1310 – 1370 °C**  
 Temperatura di Fusione: **1430 °C**  
 Coefficiente di Espansione (20-600 °C): **14,0 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</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**

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	09.08.2017/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 4 von 4