



Instrucciones de uso

Estado 1/2020

1.0 General

SOLIBOND C plus Blank & Polvo y CoCr Blanks para la sinterización es una aleación clínicamente probada a base de cromo-cobalto Sin níquel y berilio, clínicamente aprobado. SOLIBOND C plus corresponde a las exigencias. Estas instrucciones deben seguirse para el cumplimiento y garantizar el uso y las condiciones de seguridad adecuadas. Es esencial leer esta información en particular antes del primer uso de la aleación Solibond C plus

SOLIBOND C más Blank y CoCr Metal sinterizado-Blanks son para la elaboración de restauraciones con con fresados digitales.

Solibond C más polvo se utiliza especialmente con la estructura polvora microfina para el proceso de Laser Melting.

1.1 Producto/ Forma de suministro	Lasermelting	Art.	969-5000	Solibond C plus Polvo	5000g
	Técnica fresado	Art.	969-9010	Solibond C plus Blank	10 mm
	Técnica fresado	Art.	969-9012	Solibond C plus Blank	12 mm
	Técnica fresado	Art.	969-9013	Solibond C plus Blank	13,5mm
	Técnica fresado	Art.	969-9015	Solibond C plus Blank	15 mm
	fresado + sinterizado	Art.	969-9110	CoCr Blank-per sinterizado	10 mm
	fresado + sinterizado	Art.	969-9112	CoCr Blank- per sinterizado	12 mm
	fresado + sinterizado	Art.	969-9114	CoCr Blank- per sinterizado	14 mm
	fresado + sinterizado	Art.	969-9116	CoCr Blank- per sinterizado	16 mm
	fresado + sinterizado	Art.	969-9118	CoCr Blank- per sinterizado	18 mm
	fresado + sinterizado	Art.	969-9120	CoCr Blank- per sinterizado	20 mm

1.2 Dirección del fabricante  YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Germania
Tel. : 07733-94100 Fax: 07733-941022 e-mail: info@yeti-dental.com
preguntas técnicas: 07733-9410-20

2.0 Información general

Aleación de base biocompatible de cobalto-cromo con la producción de óxido muy baja para el procesamiento de técnicos dentales para la restauración dental en la boca del paciente. Producto médico de acuerdo con la Directiva 93/42 CEE..Estas son aleaciones dentales para la medición de estructuras metálicas requeridas para el tratamiento del dentista. Conservar en un lugar seguro y asegurar que no entren impurezas en el embalaje original

3.0 Indicación

Para construcciones de restauraciones dentales, tales como puentes y su corona con la Técnica tradicional. Espesores de pared, puntos de conexión y el diseño están sujetos relacionados en la experiencia de un técnico dental cualificado. La preparación como un chaffán o redondeado con una superficie de contacto de 1 mm. La eliminación de oclusal sustancia e incisal 1,5-2 mm, un radio de mm y el borde angular 0,7 preparación de 6-8 °.

3.1 Instrucciones de uso

Únicamente los técnicos dentales y especialistas, con los requisitos considerados pueden trabajar este producto.

En el caso de la construcción de puentes, es recomendable dimensionar los puntos de contacto suficientemente y si es necesario, aumentar al máximo con un collar. Es necesario asegurarse de que tienen suficiente espesor de pared. Es recomendable no bajar un espesor de 0,35 mm para Solibond C plus Blank y Solibond C plus en polvo.

Para discos de CoCr de metal para sinterización, se recomienda seguir los siguientes datos de construcción:

Anteriores: Espesor de la pared 0,4 mm secciones conexiones 6 mm²

Posteriores / Pilares: Espesor de la pared 0,6 mm secciones conexiones 9 mm²

La modelación tiene que estar construida de tal manera que pueda sostener la cerámica.

3.2. Elaboración e discos digitales

Apretar cuidadosamente el disco de CoCr sinterizado en metal. Asegúrese de que no haya espacio en el disco. Fijar con cuidado el disco de metal CoCr presinterizado al colocar en la máquina, no muy apretado.

En este caso, las instrucciones del fabricante de la máquina deben seguirse cuidadosamente.

Introducir el valor que se añade al metal disco sinterizado CoCr. Trabajar el material como se indica.

En el fresado de metal sinterizado es muy importante asegurarse de que la aspiración funciona perfectamente. Es necesario usar una máscara y gafas de protección.

Se recomienda utilizar una fresa con tres filos de corte y un diámetro de 2 mm para el disco elaborado de CoCr metal pre-sinterizado. Para el uso de elaboraciones recomendamos definitivamente de un radio de la fresa con dos cortes y un

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	22.05.2019/TB	20.12.2020/QM	1	12.01.20120TB	Seite 1 von 4

Instrucciones de uso

Estado 1/2020

diámetro de 1 mm. Siempre insertar los factores de aumento correctos para el disco CoCr metal sinterizado. A partir de 4 conexiones de metal, se recomienda utilizar una barra de sinterizado de tamaño suficiente y estable. Retire las conexiones con un cortador de corte transversal y luego quitar y cortar la fresa del suelo con un pincel. Mantener alejado de la humedad (máquina de vapor, ultrasonidos).

Solibond C más polvo es las máquinas más comunes de laser melting con la granulometría específica correspondiente. Los parámetros del láser debe ser acordado de forma individual y objetos ya hechos deben ser controlados de la densidad estructural.

Para evitar las tensiones, se recomienda por un puente de 4 elementos, colocar en el horno para retirar tensión, de acuerdo con el constructor de la máquina, si es posible bajo gas argón.

3.2.1. Proceso de sinterizado (sólo discos de CoCr de metal pre-sinterizado)

Los objetos deben mantenerse lo más bajo posible a influencias tales como las fluctuaciones de humedad y temperatura para esto debe ser colocados inmediatamente al horno de sinterización después de ser separada. Poner los objetos en el interior de las bolas de sinterización o un plato de sinterización sin presión. No pellizque bolas en los espacios interdentes.

El proceso de sinterización se produce en virtud de las inundaciones de argón a partir de 500°C con la posterior recomendación de sinterización. El tiempo de sinterización es de aproximadamente 4 horas; por lo tanto el artículo sinterizado tiene un color gris plateado uniforme. Dejar enfriar después de la sinterización a temperatura ambiente antes de procesar el puente.

Después de procesar con aglutinantes piedras fresas o de corte transversal, pulir bien el objeto (vaporizar, ultrasonidos ...) antes de aplicar la Cerámica. Por favor, use pinzas hemostáticas y tocar con los dedos.

	°C/min	Temperatura	Tiempo de mantenimiento
1.	14°C	1130°C	0 min.
2.	5°C	1280°C	30 min.
3,	25°C	700°C	0 min.
4.	50°C	400°C	0 min.

Datos bajo el uso del horno HTS Metal de la empresa Mihm-Vogt GmbH & Co KG Germany. Sobre el uso de otros hornos de sinterización tendrá que colocar los parámetros para la sinterización..

3.3 La oxidación del metal y cocción de cerámica

Recomendamos una **cocción de óxido** la cual debe de ser hecha a 960°C durante 5 min (para sinterización de CoCr de metal 980 ° C durante 1 minuto). Luego arenar con 100-250 my de óxido de aluminio y limpiar bien con agua o a presión de vapor. **Jamás decapar aleaciones no preciosas**. Efectuar la cocción cerámica y el enfriamiento según los datos del fabricante. Enfriamiento largo efectuando la cocción de la dentina, en especial K2 LF o PoM (Press over Metal).

3.4 Soldadura

SOLIBOND C plus es soldada con **LOT UNIVERSAL** (Art. 960-0000) . Jamás usar soldadura de oro o paladio.

Disco de metal CoCr Metallo pre-sinterizaoo se puede soldar por láser o con base de cobalto Lot. Por favor, no utilizar el oro o la soldadura Paladio.

4.0 Indicaciones para el almacenamiento



Los discos de CoCr metal presinterizado y Solibond C plus Blanks & Powder argento, se puede utilizar hasta que se hayan terminado.

En el caso de un impacto en el disco de CoCr metal presinterizado se pueden desarrollar grietas o podría romperse.. Por lo tanto, se recomienda

- Conservar en el envase original, en un lugar seco entre 5 ° C hasta 50 ° C y no la luz solar directa
- Manipular con cuidado para evitar impactos y choques
- No llevar el metal CoCr disco pre-sinterizado en contacto con productos químicos o disolventes
- realizar una inspección visual de toda la superficie (grietas), y ya no usarlo en caso de duda a un impacto (riesgo de rotura durante la sinterización)

5.0 Indicaciones contrarias

El polvo de metal es peligroso para la salud y debe de ser trabajado bajo aspiración. Sensibilidad contra componentes de la aleación deben de ser considerados. Los datos mencionados se basan en nuestra propia experiencia. Nuestra responsabilidad por la exactitud de estos datos se limitará al valor de la mercancía suministrada.

Pilares preparados con una longitud de <3 mm no son adecuados para la alimentación

6.0 Instrucciones de seguridad



El polvo metálico es peligroso para la salud y por esta razón debe ser retirado con una aspiradora. Hipersensibilidad a los componentes de la aleación debe ser considerado.

Esta información hasta recomendaciones de nuestras experiencias. Las reclamaciones por daños debidos a

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	22.05.2019/TB	20.12.2020/QM	1	12.01.20120TB	Seite 2 von 4

Instrucciones de uso

Estado 1/2020

Nuestra recomendación se refiere únicamente al valor de los bienes entregados.

Antes de la inserción de la restauración en la boca del paciente debe estar limpia y desinfectada en conformidad con la práctica de la clínica. La fijación se lleva a cabo con cementos comerciales ovetroinomerici con una longitud mínima de preparación 3 mm.

7.0 Garantía

El producto Solibond C Plus tiene una garantía de un año contra defectos de material fabricación del metal. La garantía no se aplica a:

- el mal uso o el no respeto de las instrucciones de uso.
- uso indebido, negligencia en la elaboración o un error en el diseño de la instalación
- causas de fuerza mayor o daños debidos a envíos en el paquete de transporte.

Yeti Dentalprodukte GmbH ofrece garantía de reemplazo de la materia prima. Condición para ello es la devolución de las piezas defectuosas para su análisis. Se excluye otra indemnización.

7.1 Servicio al cliente

En caso de cualquier problema con el la elaboración o de asesoramiento, recomendamos anotar el número de lot y tomar contacto con Yeti Dentalprodukte GmbH.

7.2 Disposición

Después de la colocación de la restauración en la boca deben ser manejados como residuos sanitarios. Tenga en cuenta las disposiciones locales.

8.0 Cumplimiento

Todas las leyes vigentes para el tratamiento y disposición deben ser consideradas.

9. Símbolos

	Fabricante
	Números CE con el organismo notificado
	Siga las instrucciones
	Sólo para los profesionales dentales (EE.UU.)..
	Producto no estéril
	Código
	Lote
	Fecha de Producción
	advertencia
	Proteger de la luz del sol

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	22.05.2019/TB	20.12.2020/QM	1	12.01.20120TB	Seite 3 von 4

Instrucciones de uso

Estado 1/2020



Certificato

Nome del prodotto:

SOLIBOND

Descrizione:

Leg a base CoCr per metallo-ceramica

Quantità di consegna:

Art. 969-5000	Solibond C plus Powder	5000g
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. 969-9110	CoCr Metal para sinterizar	10 mm
Art. 969-9112	CoCr Metal para sinterizar	12 mm
Art. 969-9114	CoCr Metal para sinterizar	14 mm
Art. 969-9116	CoCr Metal para sinterizar	16 mm
Art. 969-9118	CoCr Metal para sinterizar	18 mm
Art. 969-9120	CoCr Metal para sinterizar	20 mm

Composición química Solibond C plus Polvo

según EN 10204 – 2.2

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

Composición química Solibond C plus Blank

según EN 10204 – 2.2

Co %	Cr %	Mo %	Si %	Fe %	Mn %	Nb
63	29	5,8	1,2	< 0,1	< 0,1	< 0,1

Composición química CoCr metal para sinterizar

según ICP-OES DIN 51086-2

Co %	Cr %	Mo %	Mn %	Fe % + C %	Si %	Ni %
63,5-66,5	27,5-29,5	5,5-6,5	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1

Datos Technicos:

	Solibond C Plus Polvo	C Plus Blank	CoCr Metal para sinterizar
Densidad g/cm ³	8,3	8,2	7,9-8,0
Punto de solidificación °C	1310-1370	1290-1370	1390-1415
Tempeatura de colado/swinter. °C	1430		1260
Coeficiente de expansión 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,0	14,4	14,1
Dureza Vickers HV 10	280	330	285
Modulo-E Mpa/Gpa	210	200	190
Dilatacißon de rotura %	10,1	6,5	10
0,2% margen de dilatación Mpa	550	480	

Normas:

Leg a Typ 2-4

DIN EN ISO 22674

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	22.05.2019/TB	20.12.2020/QM	1	12.01.20120TB	Seite 4 von 4