

1.0. Généralités

SOLIBOND C *plus Blank & Powder* et *CoCr Blanks* pour sintérisation sont constitués d'un alliage à base de Chrome-Cobalt, exempt de nickel et 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 Blank* et le disque CoCr métal pour sintérisation sont destinés aux travaux de restauration avec machines d'usinage digitales.

Solibond C *plus Powder* (poudre) s'utilise, grâce à la structure de poudre microfine spéciale, pour le procédé Micro Fusion Laser (Lasermelting).

1.1. Produit/

Conditionnement

Lasermelting (Micro Fusion Laser)	Art.	969-5000	Solibond C plus Poudre	5000g
Technique de fraisage	Art.	969-9010	Solibond C plus Blank (disque)	10 mm
Technique de fraisage	Art.	969-9012	Solibond C plus Blank (disque)	12 mm
Technique de fraisage	Art.	969-9013	Solibond C plus Blank (disque)	13,5mm
Technique de fraisage	Art.	969-9015	Solibond C plus Blank (disque)	15 mm
fraisage + sintérisation	Art.	969-9110	CoCr Blank- pour sintérisation	10 mm
fraisage + sintérisation	Art.	969-9112	CoCr Blank- pour sintérisation	12 mm
fraisage + sintérisation	Art.	969-9114	CoCr Blank- pour sintérisation	14 mm
fraisage + sintérisation	Art.	969-9116	CoCr Blank- pour sintérisation	16 mm
fraisage + sintérisation	Art.	969-9118	CoCr Blank- pour sintérisation	18 mm
fraisage + sintérisation	Art.	969-9120	CoCr Blank- pour sintérisation	20 mm

1.2. Adresse du Fabricant



YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Allemagne

Tel. : +49 (0)7733-94100 Fax: +49 (0)7733-941022 e-mail: info@yeti-dental.com

Informations techniques: +49 (0)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. C'est un alliage dentaire pour structures métalliques sur mesure selon les données d'élaboration du chirurgien dentiste.

A conserver en un lieu protégé du gel comme des chocs et des impuretés. Après usage remettre les disques dans l'emballage d'origine.

3.0. Indications

Pour la production de restaurations dentaires comme couronnes et bridges avec une machine pour fraisage pour le travail des disques CoCr Métal à sintériser ou Disques Solibond C plus, ou avec une machine Micro Fusion Laser (Lasermelting) pour Solibond C plus Poudre (Powder).

L'épaisseur des parois, points de connection et la forme sont liés à l'expérience du technicien dentaire qualifié.

Avec le disque CoCr Métal à sintériser construire au maximum 2 éléments intermédiaires en zone postérieure. La préparation comme un plan incliné ou arrondi avec une surface de contact de 1mm. Retrait de substance occlusale et incisale 1,5-2mm, bord périphérique 0,7mm 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 0,35mm pour Solibond C plus Blank e Solibond C plus Powder.

Pour les disques CoCr disque pour sintérisation nous recommandons de suivre les données de construction suivantes :

Antérieures:	Epaisseur des parois 0,4mm	sections de connection 6 mm ²
Postérieures/Piliers:	Epaisseur des parois 0,6 mm	sections de connections 9 mm ²

Le modelage doit être construit pour maintenir la céramique.

3.2. Travail avec disque digital

Manipuler soigneusement le disque CoCr Métal pour sintérisation. S'assurer qu'il n'y a ni fêlures ni coups sur le disque. Fixer correctement le disque CoCr disque pour sintérisation sur la machine, sans trop le serrer.

Les instructions fournies par le fabricant de la machine doivent être suivies scrupuleusement.

Insérer les données qui viennent s'ajouter à celles du disque CoCr Métal pour sintérisation. Travailler le matériau comme

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	22.05.2019/TB	11.01.2020/QM	0	12.01.2020/TB	Seite 1 von 5

Mode d'emploi

Etat 1/2020

indiqué.

Pour le fraisage du métal pour sintérisation, il est très important de s'assurer que l'aspiration fonctionne parfaitement. L'opérateur doit porter un masque et des lunettes de protection.

Nous conseillons d'utiliser une fraise à trois coupes et d'un diamètre de 2mm pour travailler le disque CoCr Métal pour sintérisation. Pour le travail final nous recommandons d'utiliser une fraise arrondie à deux coupes et d'un diamètre de 1mm. Toujours insérer les paramètres d'agrandissement corrects pour le disque CoCr Métal pour sintérisation. A 4 liaisons de métal, il est conseillé d'utiliser un bar sintérisé suffisamment dimensionné et stable.

Retirer les liaisons avec une fraise à coupe croisée et retirer les résidus lentement avec un pinceau. Maintenir éloigné de source d'humidité (générateur de vapeur, ultrasons).

Solibond C plus (Poudre) Powder s'utilise avec les machines Lasermelting (Micro Fusion Laser) plus courantes avec la granulométrie spécifique correspondante. Les paramètres laser doivent tous concorder et les objets déjà réalisés doivent être contrôlés sur la densité structurelle.

Pour éviter toute tésion, il est conseillé pour un bridge 4 éléments, de procéder à un traitement thermique selon les données du fabricant de la machine, si possible sous gaz Argon.

3.2.1. Processus de sintérisation (uniquement disque CoCr Métal à sintériser)

Les pièces fraisées devant être maintenues hors de l'humidité et fluctuations de températures, doivent être mises immédiatement dans le four de sintérisation après avoir été séparées. Positionner les objets dans un lit de sphères de sintérisation ou dans une plaque de sintérisation sans pression. Ne pas répandre de sphères dans les espaces interdentaires.

Le processus de sintérisation se réalise commencer a partir de de 500°C sous Argon avec recommandations successives de sintérisation.

Le temps de sintérisation est d'environ 4h, l'objet sintérisé a alors une couleur gris argenté uniforme. Laisser refroidir après la sintérisation à température ambiante avant toute intervention sur la pièce.

Après le travail avec fraises de pierres ou à coupe croisée, nettoyer soigneusement l'objet (vapeur, ultrasons, ...) avant d'appliquer la céramique. Utiliser des pinces hémostatiques pour manipuler les pièces et ne plus toucher avec les doigts.

	°C/mn	Température	Temps de maintien à température
1.	14°C	1130°C	0 mn
2.	5°C	1280°C	30 mn
3.	25°C	700°C	0 mn
4.	50°C	400°C	0 mn

Données d'utilisation du four HTS Metal de la firme Mihm-Vogt GmbH & Co KG Germany. Utilisant un autre four, les données de sintérisation adéquates doivent être paramétrées.

3.3. Oxydation du métal et Cuisson de la céramique

Nous préconisons d'effectuer une oxydation superficielle pour Solibond C plus Blank (disque) et Solibond C plus Powder (poudre) à 960 °C pendant 5 mn. Pour les disques CoCr Métal pour sintérisation, nous recommandons une température de 980°C pendant 1 mn. Sabler avec de l'oxyde d'alumine 100-250 µ sous 3-4 bar. Nettoyer soigneusement sous l'eau courante ou vapeur. Ne pas immerger les alliages NEM (non précieux). Suivre les instructions du fabricant pour la cuisson de la céramique et son refroidissement.

Refroidissement lent pour la dentine, corrections et cuisson finale selon notre expérience, en particulier avec K2 LF ou PoM (pressée sur métal) ne sont pas requis.

3.4. Soudure

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

Le disque CoCr Métal à sintériser peut être soudé au laser ou avec Lot à base de cobalt. En aucun cas utiliser de soudures à base d'or ou palladium.

4. Stockage

Les disques CoCr Métal pour sintérisation gris métallisé et Solibond C plus Blanks (disques) & Powder (poudre) argent métallique, peuvent être utilisés intégralement.

Dans le cas d'un impact sur un disque CoCr Métal pour sintérisation, des fêlures peuvent apparaître ou pourrait se rompre. Aussi, est-il recommandé :

- conserver dans l'emballage d'origine au sec entre 5°C et 50°C sans rayons solaires directs
- manipuler avec précautions pour éviter chocs et coups
- ne pas mettre le disque CoCr Métal pour sintérisation en contact avec des substances chimiques ou solvants
- effectuer un contrôle visuel de toute la surface (fêlures) et ne pas l'utiliser en cas de doute d'un impact (risque de

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	22.05.2019/TB	11.01.2020/QM	0	12.01.2020/TB	Seite 2 von 5

Mode d'emploi

Etat 1/2020

rupture pendant la phase de sinterisation)

5.0 Contre indications

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

Respecter la limite de 2 intermédiaires pour CoCr Disques présinterisés et ne pas utiliser le disque s'il présente des dommages.

Moignon préparés avec une longueur <3 mm ne sont pas adaptés pour l'alimentation.

6.0 Indications de sécurité

La poudre métallique est dangereuse pour la santé et pour cela les alliages doivent toujours être 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 d'insérer la restauration en bouche, elle 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 vétronomère 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 n'ont pas 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.

8. Pour la conformité

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

9. Symboles

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

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	22.05.2019/TB	11.01.2020/QM	0	12.01.2020/TB	Seite 3 von 5

Mode d'emploi

Etat 1/2020

Coulage-Temperature de frittage °C	1430		1260
Expansion thermique 10^{-6} K^{-1}	14,0	14,4	14,1
Durete Vickers HV 10	280	330	285
E-Modul Mpa/Gpa	210	200	190
Allongement %	10,1	6,5	10
0,2% Limite d'allongement Mpa	550	480	

Normes:

Alliage Typ 2-4

DIN EN ISO 22674

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	22.05.2019/TB	11.01.2020/QM	0	12.01.2020/TB	Seite 5 von 5