

## 1.0. Generale

**SOLIBOND C plus Blank & Powder e CoCr Blanks per sinterizzazione sono 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. E' essenziale di leggere queste informazioni particolari prima del primo uso della lega Solibond C plus.**

**SOLIBOND C plus Blank e il disco CoCr metallo per sinterizzare sono per la elvaorazione di restaurazioni con macchine di fresaggio digitale.**


**Solibond C plus Powder si utilizza, con la struttura di polvere microfina speciale, per il processo Lastermelting.**

## 1.1. Prodotto/

Quantità di consegna

Lasermelting	Art.	969-5000	Solibond C plus Polvere	5000g
Tecnica fresaggio	Art.	969-9010	Solibond C plus Blank	10 mm
Tecnica fresaggio	Art.	969-9012	Solibond C plus Blank	12 mm
Tecnica fresaggio	Art.	969-9013	Solibond C plus Blank	13,5mm
Tecnica fresaggio	Art.	969-9015	Solibond C plus Blank	15 mm
fresaggio + sinterizzare	Art.	969-9110	CoCr Blank-per sinterizzare	10 mm
fresaggio + sinterizzare	Art.	969-9112	CoCr Blank- per sinterizzare	12 mm
fresaggio + sinterizzare	Art.	969-9114	CoCr Blank- per sinterizzare	14 mm
fresaggio + sinterizzare	Art.	969-9116	CoCr Blank- per sinterizzare	16 mm
fresaggio + sinterizzare	Art.	969-9118	CoCr Blank- per sinterizzare	18 mm
fresaggio + sinterizzare	Art.	969-9120	CoCr Blank- per sinterizzare	20 mm

## 1.2. Indirizzo del Produttore

 YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Germania  
 Tel. : 07733-94100 Fax: 07733-941022 e-mail: info@yeti-dental.com  
 domande tecniche: 07733-9410-20

## 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. Queste è una lega dentale per strutture metalliche a misura per i requisiti d'elaborazione del dentista. Conservare in un luogo sicuro da gelo come pure da urti e impurità. Dopo l'uso dei dischi rimetterlo nella sua confezione originale.

## 3.0. Indicazione

Per la produzione di restaurazioni dentali, come coroni e ponti, con una macchina per fresaggio per la lavorazione di dischi CoCr Metallo per sinterizzare o Dischi Silibond C plus, o con una macchina Lasermelting per Solibond C plus Powder.

Spessori di parete, punti di connessione e il design sono soggetti a l'esperienza di un tecnico dentale qualificato.

Con il disco CoCr Metallo per sinterizzare consturire massimamente 2 intermedi nella parte posteriore. 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. Istruzione 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. E necessario di assicurare che le parete hanno abbastanza spessore. Si consiglia di non abbassare un spessore di 0,35 mm per Solibond C plus Blank e Solibond C plus Powder.

Per i dischi CoCr disco per sinterizzaione raccomandiamo di seguire i seguenti dati per la costruzione:

Anteriori: Spessore parete 0,4 mm collegamenti sezioni 6 mm<sup>2</sup>  
 Posteriori/Pilastr: Spessore parete 0,6 mm collegamenti sezioni 9 mm<sup>2</sup>

La modellazione deve essere costurita per sostenere la ceramica.

## 3.2. Elaborazione dischi digitale

Scatare attentamente il disco CoCr Metallo per sinterizzare. Assicurarsi che non ci sono crepe o colpi sul disco. Fissare accuratamente il disco CoCr disco per sinterizzare nella macchina, non molto stretto.

Qui, le istruzioni del costruttore della macchina devono essere seguite attentamente.

Inserire il valore che viene aggiunto ai dati del disco CoCr Metallo per sinterizzare. Elaborare il materiale come indicato.

Nella fresatura del metallo per sinterizzare è molto importante di assicurarsi che la aspirazione funziona perfettamente.

L'utente deve indossare una mascherina e occhiali.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	09.08.2017/TB	11.01.2020/CJ	2	12.01.2020/TB	Seite 1 von 4

# Instruzione d'Uso

Stato 1/2020

Consigliamo di utilizzare una fresa con tre tagli e un diametro di 2mm per elaborare il disco CoCr Metallo per sinterizzare. Per la elvaorazione finale raccomandiamo d'utilizzare una fresa raggio con due tagli e un diametro di 1mm. Sempre inserire i fattori di ingrandimento corretti per il disco CoCr Metallo per sinterizzare. Da 4 collegamenti di metallo, si consiglia di utilizzare un bar sinterizzato dimensionato sufficiente e stabile. Togliere i collegamenti con una fresa di taglio incrciato e poi togliere i fresi piano con un penello. Tenere lontano da umidità (macchina a vapore, ultrasuoni).

Solibond C plus Powder si elvaora von le macchine Lasermelting più comuni con la specifica granulometria corrispondente. I paramentri laser devono essere concordate singolarmente e le oggetti già fatti devono essere controllate sulla densità strutturale.

Per evitare tensioni, si consiglia da un ponte di 4 elementi, di fare un incendio rilassante, secondo il costruttore della macchina, se è possibile sotto gas argon.

## 3.2.1. Processo di sinterizzazione (solo disco CoCr Metallo per sinterizzare)

Gli oggetti fresate devono essere mantenuti il più basso possibile ad influenze come umidità e fluttazioni di temperatura, per questo devono essere messi immediatamente nel forno di sinterizzazione dopo di essere separati. Mettere gli oggetti dentro delle sfere di sinterizzazione o un piatto di sinterizzazione senza pressione. Non pizzicare sfere nelle spazie interdentali.

Il processo di sinterizzazione avviene sotto allagamento argon a partire da 500°C con raccomandazione successiva di sinterizzazione. Il tempo di sinterizzazione è di circa 4 ore; l'oggetto sinterizzato ha quindi un colore grigio argento uniforme. Lasciare raffreddare dopo la sinterizzazione a temperatura ambiente prima che il ponte viene elaborato. Dopo l'elavorazione con frese di pietre legante o taglio incrociato pullire bene il oggetto (vaporizzare, ultrasuoni...) prima di applicare la ceramica. Si prega di utilizzare hemostats e non toccare più con le dita.

	°C/min	Temperatura	Tempo di mantenimento
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.

Dati sotto l'uso del forno HTS Metal della ditta Mihm-Vogt GmbH & Co KG Germany. Al uso di un altro forno per sinterizzazione si devono mettere i paramentri per sinterizzazione.

## 3.3. Ossidazione Metallo e Cottura della Ceramica

Raccomandiamo di fare una cottura di ossido per Solibond C plus blank e Solibond C plus Powder a 960 °C per 5 minuti. Per dischi CoCr Metallo Per sinterizzare raccomandiamo 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 esperziene, in particolare con K2 LF o POM (stampa su metallo) non sono richiesti.

## 3.4. Saldatura

SOLIBOND C plus Blank e Solibond C plus Powder si saldano con LOT UNIVERSAL Art. 960-0000 gelötet. In nessun caso si possono utilizzare saldature in oro o palladio.

Disco CoCr Metallo per sinterizzare possono essere saldate a laser o con Lot a base di cobalto. Per favore non usare saldature in oro o palladio.

## 4. Indicazioni per stoccaggio

I dischi CoCr Metallo per sinterizzare grigio metallizzato e Solibond C plus Blanks & Powder argento metallico, possono essere utilizzati fino che sono finiti.

In caso di un impatto nel disco CoCr Metallo per sinterizzare possono sviluppare crepe o potrebbe romersi. Pertanto si raccomanda:

- conservare nella confezione originale a secca, tra 5°C e 50°C e senza luce solare diretta
- maneggiare con cura per evitare urti e colpi
- Non portare il disco CoCr Metallo per sinterizzare in contatto con sostanze chimiche o solventi
- eseguire un controllo visivo di tutta la superficie (crepe), e non utilizzarlo più in caso di dubbio ad un impatto (rischio di rottura durante la sinterizzazione)

## 5.0 Indicazione contraria

Intolleranze o allergie contro una delle sostanze contenuta nella lega metallica o pure con odontotecnici inerpti o con i parametri di progetto.

Seguire il limite delle 2 pezzi intermedi per CoCr Dischi presinterizzati e non utilizzare il disco se si vedono danni.

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

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	09.08.2017/TB	11.01.2020/CJ	2	12.01.2020/TB	Seite 2 von 4

# Instruzione d'Uso

Stato 1/2020

## 6.0. Indicazioni di sicurezza

La polvere di metallo è pericolosa per la salute e per questo sempre deve essere elvaorato con una aspirazione. lpersensibilità ai componenti della lega deve essere considerato.

Questi 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

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 ODONTOTECNICI (USA)
	Prodotto non sterile
	Codice
	Lotto
	Data di Produzione
	avvertimento
	Proteggere dai raggi solari

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	09.08.2017/TB	11.01.2020/CJ	2	12.01.2020/TB	Seite 3 von 4

# Instruzione d'Uso



Stato 1/2020

## Certificato

Nome del prodotto:

**SOLIBOND**

Descrizione:

**Lega 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 Metallo per sinterizzare	10 mm
Art. 969-9112	CoCr Metallo per sinterizzare	12 mm
Art. 969-9114	CoCr Metallo per sinterizzare	14 mm
Art. 969-9116	CoCr Metallo per sinterizzare	16 mm
Art. 969-9118	CoCr Metallo per sinterizzare	18 mm
Art. 969-9120	CoCr Metallo per sinterizzare	20 mm

Composizione chimica Solibond C plus Blank & Powder: **secondo Norma EN 10204 – 2.2**

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

Composizione chimica Solibond C plus Blank **secondo Norma EN 10204 – 2.2**

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

Composizione chimica CoCr Metallo per sinterizzare **secondo Norma 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

### Dati tecnici

	Solibond C Plus Powder	C Plus Blank	CoCr Metallo per sinterizzare
Densità g/cm <sup>3</sup>	8,3	8,2	7,9-8,0
Intervallo di fusione °C	1310-1370	1290-1370	1390-1415
Temperatura di fusione/sinter. °C	1430		1260
Coefficiente di espansione 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,0	14,4	14,1
Durezza Vickers HV 10	280	330	285
Modulo E Mpa/Gpa	210	200	190
Carico di rottura %	10,1	6,5	10
0,2% Margine di Dilatazione Mpa	550	480	

### Norme:

Leghe Typ 2-4

DIN EN ISO 22674

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	09.08.2017/TB	11.01.2020/CJ	2	12.01.2020/TB	Seite 4 von 4