

Verarbeitungsanleitung für / Instructions of use / Istruzioni per l'uso
Mode d'emploi / Instrucciones de uso / Инструкция по эксплуатации

für / for / per / pour / para

SOLIBOND N

Berylliumfreie Chrom-Nickel Aufbrennlegierung

Beryllium free, Nickel-Chrome Alloy

Lega senza beryllium Chrom-Nickel

Alliage pour céramique à base de Nickel-Chrome

Aleación de colado de cromo-níquel sin berilio

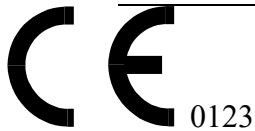
Хромоникелевый керамический сплав, не содержащий бериллий



YETI Dentalprodukte GmbH
Industriestraße 3
D-78234 Engen / Germany
www.yeti-dental.com

Mode d'emploi

Etat 3/2019



SOLIBOND N est un alliage pour céramique à base de Nickel-Chrome, exempt de Béryllium et Carbone. Assemblage idéal entre métal et céramique grâce à une liaison chimique spéciale.

SOLIBOND N peut être coulé à la flamme ainsi qu'à haute fréquence, il est hautement résistant à la corrosion, et sa composition est approuvée depuis des années.

1.1 Désignation du produit/ conditionnement :	Réf. Réf.	963-0250 963-1000	SOLIBOND N SOLIBOND N	250 g 1000 g
--	--------------	----------------------	--------------------------	-----------------

1.2 Adresse du fabricant :  YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestrasse 3, D-78234 Engen, Allemagne
Tél : +49 7733-94100 Fax : +49 7733-941022 e-mail : info@yeti-dental.com
Informations Techniques : +49 7733-9410-20

2. Utilisation adéquate :

Alliage céramo-métallique à base de Nickel-chrome hautement résistant à la corrosion avec une surface d'oxyde minime. Seuls les prothésistes dentaires et les personnes compétentes sont autorisés à le manipuler.

3. Mode d'emploi :

3.1 Modelage

Le modelage doit avoir une épaisseur maximale de 0,45 mm ne doit pas être dépassée. Les couronnes, bridges et éléments intermédiaires doivent être munis d'un système de tiges de coulée dimensionnelles.

3.2 Mise en revêtement

SOLIBOND N peut être mis en revêtement avec le **Yetivest Ré. 932-0000**, **Duovest Réf. 952-0000** ou tout autre type de revêtement à base de phosphate, pouvant être chauffé jusqu'à 1.050° C, selon les recommandations du fabricant. La température de 950° C peut être utilisée comme température de préchauffage.

3.3 Coulée

SOLIBOND N doit être coulé dans **un creuset en céramique** sous aspiration des vapeurs. Il est déconseillé d'utiliser des creusets en graphite.

Coulée à la flamme : Utiliser une **flamme neutre** Propane/Oxygène ou Acétylène/Oxygène pour éviter toute irrégularité dans l'alliage.

Après l'effondrement du dernier plot, et dès que la masse commence à être mobile, il faut activer la coulée. **Important ! Le film d'oxyde ne doit pas s'ouvrir !**

Haute Fréquence : Après l'effondrement du dernier plot et après disparition de l'ombre, activer la coulée. Même avec cette méthode **le film d'oxyde ne doit pas s'ouvrir !**

3.4 Refroidissement

Laisser refroidir le cylindre **lentement à l'air** à température ambiante (jamais avec de l'eau froide). Il est déconseillé de réutiliser les tiges de coulée. Pendant les protocoles de coulée, les éléments nécessaires à la création d'oxydes diminuent et parfois disparaissent, ce qui n'assure pas une bonne adhésion céramo-métal. La surface métallique des chapes ne doivent pas avoir une épaisseur inférieure à 0,2 mm et seront travaillées avec des fraises fabriquées avec du métal dur ou avec des pierres en **Oxyde d'Aluminium**. Pour éviter tout risque de contamination, il est recommandé d'utiliser la fraise indiquée au type de métal.

3.5 Cuisson de la céramique

L'oxydation superficielle de l'alliage peut se faire à une température de 980° C pendant 10 mn. **Cette opération n'est pas obligatoire.**

Suivre les données du fabricant durant des cuissons de l'opaque et de la céramique (ex. K2 céramique Leucite/ Yeti Dental).

Sabler à l'oxyde d'Aluminium 100 mμ puis rincer de préférence à la vapeur.

Les alliages non précieux ne doivent jamais être dérochés.

4.0 Soudure

SOLIBOND N peut être soudé avec **LOT UNIVERSAL** Réf. 960-0000. Ne jamais utiliser de soudures à base d'Or ou de Palladium.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	15.07.2008/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 1 von 3

Mode d'emploi

Etat 3/2019

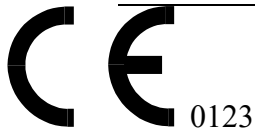
5.0 Garantie

L'utilisateur est totalement responsable pour une utilisation adéquate et correcte du produit. Les informations ci-dessus sont basées sur nos propres expériences. Les réclamations seront prises en considération dans le seul cas d'une mauvaise qualité avérée du produit.

6.0. 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	15.07.2008/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 2 von 3



Certificat

Nom du Produit :

SOLIBOND N

Désignation :

Alliage NiCr céramo-métallique

Livraison :

**250 gr
1000 gr****Réf. Nr. 963-0250****Réf. Nr. 963-1000**

Composition chimique :

Ni %	Cr %	Mo %	Si %	Fe %
62,7	24,5	10,4	1,4	1,0

Données Techniques:

Densité:	8,2 g/cm ³
Intervalle de fusion (Solidus/Liquidus) :	1.250 – 1.330 ° C
Température de coulée	1.390 °C
Valeur de dilataion (20-600° C)	14,1 (13,9) x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Dureté :	180 HV
Module	200.000 Mpa
Expansion :	25 %
0,2% limite de dilatation	345 MPa

Normes :

**DIN EN ISO 9693
Appendice 5 MP- Recommendation 93/42/EWG
DIN EN ISO 22674**

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	15.07.2008/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 3 von 3