

Istruzioni d'Uso

Stato Tecnico delle Istruzioni: 02/2006



1. Generale:

SOLIBOND N è una lega a base di nickel-cromo, esente da berillio. Ottimo il legame tra metallo e ceramica grazie alla speciale composizione. **SOLIBOND N** è ottima per la fusione con cannello e/o con fonditrice ad alta frequenza. La lega è altamente resistente alle corrosioni grazie alla sua composizione testata negli anni.

1.1. Prodotto/	Articolo 963-0250	SOLIBOND N	250 g
Quantità di consegna:	Articolo 963-1000	SOLIBOND N	1000 g

1.2. **Indirizzo del Produttore:** YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Germania
Tel.: 0049 7733-941011 Fax: 0049 7733-941022 e-mail-[adresse: info@yeti-dental.com](mailto:info@yeti-dental.com)

2.0 Utilizzo secondo le norme:

Lega a base di nickel-cromo, resistente alle corrosioni con una formazione minima di ossido. Va utilizzata solo da Personale Odontotecnico Qualificato. Per restauri protesici dentali da inserire nella bocca del paziente.

3. Istruzioni d'Uso:

3.1 Modellazione

Lo spessore della cappetta in cera non dovrà essere inferiore a 0,45mm. Le modellazioni in cera di ponti e corone dovranno essere di dimensioni adeguate.

3.2 Rivestimento

SOLIBOND N con **Yetivest Articolo 932-0000** o **Duovest Articolo 952-0000** o altri rivestimenti fosfatici simili in commercio, possono essere preriscaldati fino a una temperatura di 1.020°C. Si consiglia comunque di seguire sempre le istruzioni d'uso del Produttore del rivestimento utilizzato. È consigliabile un preriscaldamento a 900°C.

3.3 Fusione

SOLIBOND N deve essere fuso in un **crogiolo di ceramica** sotto cappa aspirante. **Non utilizzare in nessun modo un crogiolo di grafite.**

Fusione con Cannello: Usare **una fiamma neutra** con acetilene/ossigeno per evitare impurezze nella fusione. Dopo aver fuso l'ultimo componente e la massa nel centro risulta essere mobile, attendere ancora per circa 2 secondi e iniziare il processo di fusione.
La pellicola di ossido che avvolge la lega non si deve rompere!

Induzione Alta Frequenza: Dopo la fusione dell'ultimo componente e dopo che sarà sparita l'ombreggiatura al centro, attendere ancora per circa 2 secondi e iniziare il processo di fusione.
La pellicola di ossido che avvolge la lega non si deve rompere!

3.4 Raffreddamento

I cilindri si dovranno **raffreddare lentamente alla temperatura ambiente**. Raccomandiamo di non riutilizzare nuovamente la lega in quanto una parte degli ossidi creati per l'adesione si vaporizzano e vanno persi. La superficie della fusione può essere trattata con frese di metallo duro e pietre abrasive aluminizzate. Lo spessore delle cappe non dovranno essere inferiori a 0.2 mm. Per evitare impurità usare sempre gli stessi strumenti rotanti per rifinire la lega.

3.5 Rivestimento con Ceramica

L' **ossidazione** superficiale della lega dovrà avvenire ad una temperatura di 980°C per 10 minuti. **Non è però obbligatoria.** Sabbiare poi con Ossido di Alluminio, granulometria 100 my e pulire bene con getto di vapore ad alta pressione. Effettuare la cottura dell'Opaco/Wash e della ceramica seguendo le istruzioni indicate del produttore, rispettando il WAK (K2 Ceramica a base di leucite/ fabbricante Yeti). Non è necessario un raffreddamento lungo.

Istruzioni d'Uso

Stato Tecnico delle Istruzioni: 02/2006



4.0 Saldatura

È consigliabile saldare **SOLIBOND N** con la saldatura **LOT UNIVERSAL** Articolo 960-0000. In nessun caso utilizzare saldature in oro o palladio.

5.0 Garanzia

L'Utilizzatore si assume la responsabilità di una lavorazione corretta. I dati forniti in queste Istruzioni d'Uso sono dovuti alla nostra esperienza. Eventuali responsabilità d'indennizzo per le informazioni fornite, si limitano esclusivamente al valore della merce fornita.



Certificato

Nome del prodotto: **SOLIBOND N**

Descrizione: **Lega a base di Cromo-Nickel**

Confezionamenti: **250 gr Articolo 963-0250**
1000 gr Articolo 963-1000

Composizione Chimica:

Ni %	Cr %	Mo %	Si %	Fe %
62,65	24,5	10,0	1,35	1,0

Dati Tecnici:

Densità: **8,2 g/cm³**
Intervallo di Fusione (Solidus/Liquidus): **1.250 – 1.330°C**
Temperatura di Fusione: **1.390 °C**
Coefficiente di Espansione (20-600 °C): **14,1 (13,9) μ m/mK**
Durezza: **1 80 HV**
Modulo E: **200.000 Mpa**
Carico di Rottura: **25 %**
0,2 % Limite di Espansione: **345 MPa**

Normative: **DIN EN ISO 9693**
Allegato 5 MP - Indice 93/42/EWG
DIN EN ISO 22674