

SOLIBOND C PLUS

VŠEOBECNÝ POPIS

Solibond C Plus je klinicky ověřená chrom kobaltová slitina neobsahující berilium. Solibond C Plus odpovídá požadavkům DIN EN ISO 9693 a dalším bodům ohledně tvrdosti 280HV10. Solibond C Plus je vhodný pro tavení otevřeným plamenem, stejně jako pro vysokofrekvenční lití; jednou z důležitých vlastností je schopnost snímání laserem a vysoká biokompatibilita.

POPIS/BALENÍ

969-0250	Solibond C Plus	250g
969-1000	Solibond C Plus	1 000g

VÝROBCE

YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestrasse 3, D-78234 Engen, Germany, tel: 0049-7733-94100, fax: 0049-7733-941022, email: info@yeti-dental.com, technická linka: 0049-7733-9410-20.

URČENÉ POUŽITÍ

Biokompatibilní chrom kobaltová slitina se sníženým oxidovým filmem; určena pro použití v dentální laboratoři nebo podobném provozu, pro dentální náhrady v pacientových ústech.

NÁVOD K POUŽITÍ

Modelace

Síla stěny modelovací jednotky neměla být menší než 0,35mm. Dbejte na to, že licí kanálky se správnými velikostmi (tloušťkou a obsahem) jsou připojeny k celkové lité korunce a částem můstku.

Vrstvení

Solibond C Plus je kompatibilní s Yetivest (932-0000), Duovest (952-0000) nebo jinou fosfátovou zatmelovací hmotou, která může být předehřátá do na teplotu 900°C dle instrukcí výrobce. Čas tuhnutí 30 minut je ověřený jako dostačený pro praxi.

Lití

Solibond C Plus musí být rozpuštěn v **keramickém kelímku** pod parním tlakem. **Nikdy nepoužívejte grafitové kelímky.** Pro jeden druh slitiny vždy používejte ty samé kelímky; po použití je řádně vyčistěte.

Rozpouštění plamenem: neutrálně nastavený plamen (acetylen/kyslík) zabraňuje přehřátí slitiny. Ihned jakmile se rozpustily poslední ingoty slitiny a cca 2 vteřiny po zmizení stínu, můžete začít lít. **Neporušujte oxidovou vrstvu!**

Vysokofrekvenční lití: v žádném případě nepoužívejte tavidlo! Ihned jakmile se rozpustily poslední ingoty slitiny a cca 2 vteřiny po zmizení stínu, můžete začít lít. **Neporušujte oxidovou vrstvu!**

Chládnutí

Po odlití nechejte muflí pomalu **zchladnout při pokojové teplotě** (neoplachujte studenou vodou). Prosím pamatujte si, že opětovné použití litého kovu není doporučeno, protože důležité ingredience pro kovokeramické bondování se během odlívání slitiny vypaří. Během opakovaného tavení dojde k dalšímu snížení těchto komponent a není možno déle garantovat dostatečný kovokeramický bond. Práce je vyleštěna pomocí běžných wolframových karbidů a oxido-hliníkových kamínků. Minimální tloušťka vyleštěné práce by měla být 0,2mm. Abyste zabránili kontaminaci během práce s různými slitinami, doporučujeme Vám používat stejné pracovní nástroje.

Keramika

Vypálení oxidu je možno provést při 960°C po dobu 5 minut. Dále opískujte konstrukci 100 – 250 my oxidem hliníku a opláchněte jako vždy destilovanou vodou, ultrazvukem nebo parním čističem. Nikdy nepáskujte nedrahoukovový kov na keramickou slitinu. Pokračujte WAK (koeficientem roztažnosti) oplachem a opákním vypálením dle instrukcí pro zpracování keramiky. Použijte dlouhodobé chlazení s Dentine, korekcemi a glazovacím vypalováním při cca 750°C, ale toto není nutné s Polaris LF nebo PoM (Press-over-Metal)

PÁJENÍ

Solibond N je možno pájet s NE Universallot (960-0000). Nepoužívejte zlaté nebo paladiové pájecí materiály.

ZÁRUKA

Uživatel je zodpovědný za správné použití a zpracování. Všechna doporučení jsou založena na naší vlastní zkušenosti. Jakákoliv reklamace pro kompenzaci bude spojena pouze s hodnotou zakoupeného materiálu.

CERTIFIKÁT

Jméno výrobku: **SOLIBOND C PLUS**
Popis: kovokeramická CoCr dentální slitina
Balení: 250 g (969-0250)
1 000 g (969-1000)

Chemické složení:

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

Technická data:

hustota: 8,3g/cm³
bod tavení: 1 310 – 1370°C
licí teplota: 1 430°C
koeficient roztažnosti (20 – 600°C): 14.0 x 10⁻⁶
tvrdost: 280HV
e-modul: 210 000 Mpa
expanze: 10.1%
0.2% expanzní limit: 550 MPa

norma: DIN EN ISO 9693
DIN EN ISO 13485:2003
příloha 5MP-Richtlinie 93/42/EWG

AUTORIZOVANÝ PRODEJ V ČR ZAJIŠŤUJE FIRMA:

Hu-Fa Dental a.s., Moravní 909, 765 02 Otrokovice, tel.: 577 926 226 - 27, fax: 577 926 205, e-mail: hufa@hufa.cz, www.hufa.cz