

## SOLIBOND N

### VŠEOBECNÝ POPIS

Solibond N je nikl-chrom slitina neobsahující berilium. Díky síle oxidu je zajištěn optimální kovokeramický bond. Solibond N je pro tavení otevřeným plamenem, stejně jako pro vysokofrekvenční lití; jednou z důležitých vlastností je jeho vysoká korozní rezistence. Složení je vhodně vyváženo a potvrzeno dlouholetou praxí.

### POPIS/BALENÍ

|          |            |        |
|----------|------------|--------|
| 963-0250 | Solibond N | 250g   |
| 963-1000 | Solibond N | 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

Nikl-chrom slitina pro kovokeramiku, vysoká rezistence proti korozi a snížený oxidový film; určena pro použití v dentální laboratoři nebo podobném provozu, pro dentální náhrady v pacientových ústech.

### NÁVOD K POUŽITÍ

#### Modelace

Abyste dosáhli dobrého odlití Solibond N, síla stěny modelovací jednotky neměla být menší než 0,45mm. Dbejte na to, že licí kanálky se správnými velikostmi (tloušťkou a obsahem) jsou připojeny k celkové lité korunce a částem můstku.

#### Vrstvení

Solibond N je kompatibilní s Yetivest (932-0000), Duovest (952-0000) nebo jinou fosfátovou zatmelovací hmotou, která může být předehřátá do 1 020°C dle instrukcí výrobce. Předehřátí na teplotu 900°C je dokázán jako dostatečné pro praxi.

#### Lití

Solibond N musí být rozpuštěn v **keramickém kelímku** pod parním tlakem. **Nikdy nepoužívejte grafitové kelímky.**

**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!**

#### Chlazení

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 980°C po dobu 10 minut, ale **není nutné či vyžadováno**. Dále opískujte konstrukci 100my oxidem hliníku a opláchněte jako vždy destilovanou vodou, ultrazvukem nebo parním čističem. Nikdy nepáskujte nedrahokovový kov na keramickou slitinu. Pokračujte WAK (koeficientem roztažnosti) oplachem a opakním vypálením dle instrukcí pro zpracování keramiky. Keramické objekty by měly být sejmuty z nosičů pouze po zmizení červené hlavičky.

#### 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 N**  
Popis: kovokeramická NiCr dentální slitina  
Balení: 250 g (963-0250)  
1 000 g (963-1000)

## Chemické složení:

| Ni % | Cr % | Mo % | Si % | Niob % | Cer % |
|------|------|------|------|--------|-------|
| 65,3 | 22,7 | 9,7  | 1,0  | 1,0    | 0,3   |

## Technická data:

hustota: 8,2g/cm<sup>3</sup>  
bod tavení: 1 250 – 1330°C  
licí teplota: 1 380°C  
koeficient roztažnosti: 14.1 (13.9)  $\mu\text{m/mK}$   
tvrdost: 180HV  
e-modul: 200 000 Mpa  
expanze: 25%  
0.2% expanzní limit: 330 MPa

norma: DIN EN ISO 9693  
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](mailto:hufa@hufa.cz), [www.hufa.cz](http://www.hufa.cz)