

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

für / for / per / pour / para

SOLIBOND C plus

Nickel- und berylliumfreie Kobalt-Chrom Aufbrennlegierung

Beryllium free Cobalt-Chrome Alloy

Lega Cromo-Cobalto esente da Nickel e Berillio

Alliage pour céramique à base de Cobalt-Chrome

Aleación cerámica a base de cromocobalto, sin nickel y berilio

Кобальтхромовый сплав, не содержащий никель и бериллий



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

1. Allgemein:

SOLIBOND C plus ist eine klinisch bewährte nickel- und berylliumfreie Kobalt-Chrom Aufbrennlegierung für eine Anwendung im dentalen Bereich des Zahnersatzes. Die vorliegenden Hinweise beinhalten eine Anleitung, die unbedingt eingehalten werden muss, damit eine sachgemäße Verwendung und die Einhaltung sicherer Bedingungen gewährleistet sind. Es ist unerlässlich, diese und insbesondere die Hinweise vor der ersten Verwendung von Solibond zu lesen

Solibond C plus entspricht den Anforderungen der DIN EN ISO 22674 und zeichnet sich insbesondere durch die geringe Härte von 280 HV10 aus.

SOLIBOND C plus ist sowohl für die Flammenschmelzung als auch für das Hochfrequenzaufschmelzen geeignet, ist laserfähig und zeichnet sich durch eine hohe Biokompatibilität aus.

1.1. Produktbezeichnung/ Lieferumfang:	Gusstechnik Gusstechnik	Art. Art.	969-0250 969-1000	SOLIBOND Cplus SOLIBOND C plus	250 g 1000 g
---	----------------------------	--------------	----------------------	-----------------------------------	-----------------

1.2. Herstelleranschrift:

 YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Deutschland
Tel. : 07733-94100 Fax: 07733-941022 e-mail-adresse: info@yeti-dental.com
www.yeti-dental.com Zahntechnische Fragen: 07733-9410-20

2. Allgemeine Information:

Biokompatible Kobalt-Chrom Aufbrennlegierung mit geringer Oxydbildung zur Verarbeitung von zahntechnischem Fachpersonal für den zahnmedizinischen Restaurationsbedarf im Munde des Patienten. Medizinprodukt nach RL 93/42 EWG. Es handelt sich um Dentallegierungen, aus der nach Maß angefertigte Metallkonstruktionen nach den Bearbeitungsvorgaben des Zahnarztes hergestellt werden. An einem frostsicheren Ort und fern von Verunreinigungen in der Originalverpackung aufbewahren.

3. Indikation

Zur Herstellung von Zahnersatz wie Kronen, Brücken mit traditionellen Aufschmelz- und Gießverfahren. Wandstärken, Verbindungsstärken und Konstruktion unterliegen der Erfahrung von ausgebildetem zahn. Fachpersonal. Die Präparation als Hohlkehle oder abgerundete Stufe mit 1 mm Auflagenfläche. Substanzabtrag okklusal und incisal 1,5-2 mm, Kantenradius 0,7 mm, Präparationswinkel 6-8°

3.1 Hinweise für den Gebrauch

Nur ausgebildete und erfahrene Zahntechniker bringen die für die sachgerechte Verwendung dieses medizinischen Produkts erforderlichen Voraussetzungen mit.

Im Fall von Brückenkonstruktionen wird empfohlen, die Verbindungsstellen ausreichend zu dimensionieren und ggf. durch eine Girlande maximal zu verstärken. Es ist immer auf ausreichende Wandstärken zu achten. Wir empfehlen 0,35 mm nicht zu unterschreiten und massive Kronen und Brückenzwischenglieder mit einem ausreichend dimensionierten Gusskanalsystem zu versorgen. Die Modellation des Gerüsts muss keramikunterstützend gefertigt werden.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	08.08.2017/TB	20.12.2019/ST	1	20.12.2019/TB	Seite 1 von 4

Betriebsanleitung BA

Stand 12/2019

3.2. Einbetten traditionell

SOLIBOND C plus mit der Yeti Expansion Art. 955-0000, Yeti Expansion plus Art. 956-0000, YETIVEST Art. 932-0000, Duovest Art. 952-0000 oder einer handelsüblichen phosphatgebundenen Einbettmasse, welche bis 900°C vorgewärmt werden kann, nach Herstellerangaben einbetten. Eine Haltezeit der Endtemperatur von ca. 30 Minuten hat sich bewährt.

3.3. Gießen traditionell

SOLIBOND C plus muss im Keramischmelztiegel unter absaugen der Gußdämpfe geschmolzen werden. Gleiche Tiegel für die gleiche Legierung verwenden. Tiegel nach dem Guss reinigen und keinesfalls im Graphittiegel aufschmelzen.

Bei der Flammenschmelzung Propan/Sauerstoff oder Azetylen/Sauerstoff (auf neutral eingestellte Flamme achten) und bei Nutzung einer Hochfrequenzschleuder warten bis die Gusswürfel zusammengefallen sind und die Schmelze beweglich ist. Umgehend nach Aufreißen der Oxydhaut den Gussvorgang auslösen.

Wir empfehlen das nicht verwenden von Flussmittel um Verunreinigungen in der Legierung zu vermeiden.

3.4. Abkühlen traditionell

Die Muffeln sollten langsam an der Luft abkühlen und bereits vergossenes Metall nicht erneut aufgeschmolzen werden. Die dringend benötigten Haftoxydbildner verringern sich bei erneutem Ausschmelzen und ein guter Metall-Keramikverbund kann nicht gewährleistet werden.

Die mit Hartmetallfräsen und Aluminiumoxydstainen bearbeitete Metalloberfläche sollte 0,2 mm nicht unterschreiten. Zur Vermeidung einer Kontaminierung sollte für jedes Metall immer der gleiche Satz Schleifkörper verwendet werden.

3.5. Keramikbrand

Ein Oxydbrand wird empfohlen und sollte bei 960°C für 5 min. durchgeführt werden. (bei CoCr Sintermetall bei 980°C und 1 Minute Haltezeit) Danach mit 100-250 my Aluminiumoxyd und 3-4 bar abstrahlen. Mit Wasser oder Dampfstrahlgerät gut reinigen. NEM Legierungen niemals abbeizen. Keramikbrände und Abkühlung nach Herstellerangaben ausführen.

Langzeitabkühlung bei Dentin, Korrektur und Glanzbrand, ist aus bisheriger Erfahrungen insbesondere mit K2 LF oder PoM (Press over Metall) aber nicht erforderlich.

3.6 Löten

SOLIBOND C plus wird mit LOT UNIVERSAL Art. 960-0000 gelötet. Niemals sollten hierfür Gold oder Palladiumlote verwendet werden.

4 . Hinweise zur Lagerung

Solbond C plus wird in praktischer Zylinderform geliefert..

- in der Originalverpackung trocken, zwischen 5° und 50°C und ohne direkte Sonneneinstrahlung zu lagern
- eine Sichtkontrolle der auf den Zylindern aufgebrachten Schrift, ist zwecks Produktidentifikation vor Anwendung zu prüfen

5.0 Kontraindikation

Bei Mundunverträglichkeiten oder Allergien gegen einer der in der chemischen Zusammensetzung enthaltenen Stoffe der Metallegierung oder bei unausgebildeten oder mit den Konstruktionsparametern unerfahrenen Zahntechnikern.

Präparierte Zahnstümpfe mit einer Länge < 3mm sind zur Versorgung nicht geeignet

6.0 Sicherheitshinweise

Metallstaub ist gesundheitsgefährlich und deren Bearbeitung sollte ausschließlich unter Absaugvorrichtungen erfolgen. Überempfindlichkeiten auf Bestandteile der Legierung sind zu berücksichtigen.

O.g Hinweise sind Empfehlungen aus eigenen Erfahrungen. Schadensersatzansprüche aufgrund unserer Empfehlungen beziehen sich rein auf den gelieferten Warenwert.

Vor dem Einsetzen des Zahnersatzes in den Mund muss gemäß guter klinischer handwerklicher Praxis eine Reinigung und Desinfektion erfolgen. Die Befestigung erfolgt mit handelsüblichen Zementen oder Glasionomerzement bei einer Mindestlänge der Präparation von 3 mm.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	08.08.2017/TB	20.12.2019/ST	1	20.12.2019/TB	Seite 2 von 4

Betriebsanleitung BA

Stand 12/2019

7.0 Gewährleistung

Auf die Metalle Solibond C plus, Solibond C-plus wird eine Garantie von einem Jahr auf Herstellungsfehler aufgrund von Materialfehlern gewährt. Die Garantie entfällt bei:

- unsachgemäßer Nutzung bzw. Nichtbeachtung der in dieser Beschreibung angegebenen Hinweise,
- nicht konformer Nutzung, Fahrlässigkeit bei der Verarbeitung, oder einem Fehler bei der Konzeption der Konstruktion.
- höherer Gewalt oder einem Transportschaden am gelieferten Paket, für den gegenüber dem Transportunternehmen keine Vorbehalte geltend gemacht wurden.

Im Rahmen der Garantie liefert Yeti Dentalprodukte GmbH kostenfreien Ersatz für das unbearbeitete Material. Bedingung hierfür ist die Rücksendung der defekten Teile zum Zwecke einer Analyse. Ein weiterer Schadenersatz ist ausgeschlossen.

7.1 Kundendienst:

Bei eventuellen Problemen im Zusammenhang mit der Verarbeitung oder Verbesserungsvorschlägen empfehlen wir Ihnen, die Lotnummer zu notieren und mit Yeti Dentalprodukte GmbH Kontakt aufzunehmen.

7.2 Entsorgung:

Nach dem Einsetzen des Zahnersatzes in den Mund ist das Produkt wie medizinischer Sondermüll zu handhaben. Bitte beachten Sie die Ihre regionalen Vorschriften

8. Zur Beachtung

Alle gesetzlich gültigen Bestimmungen für Bestellung, Verarbeitung und Entsorgung sind zu berücksichtigen

9. Symbole

	Hersteller
	CE Zeichen mit Nummer der benannten Stelle
	Gebrauchsanweisung beachten
	FOR DENTAL PROFESSIONALS ONLY (USA)
	Nicht steriles Produkt
	Bestellnummer
	Chargennummer
	Herstelldatum
	Verwendbar bis

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	08.08.2017/TB	20.12.2019/ST	1	20.12.2019/TB	Seite 3 von 4



Zertifikat

Produktname: **SOLIBOND C plus**

Bezeichnung: **Aufbrennfähige Co Cr Dentallegierung**

Lieferform: Art. 969-0250 SOLIBOND Cplus 250 g
 Art. 969-1000 SOLIBOND C plus 1000 g

Chemische Zusammensetzung Solibond C plus: **gem. EN 10204 – 2.2**

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

Technische Daten:

Solibond C Plus

Dichte: 8,3 g/cm³
Schmelzintervall (Solidus/Liquidus): 1310-1370°C
Giestemperatur/Sintertemperatur 1430°C
Ausdehnungsbeiwert (20-600° C): 14,0 x 10⁻⁶ K⁻¹
Härte: 280 HV
E-Modul: 210000Mpa
Bruchdehnung: 10,1%
0,2% Dehngrenze: 550MPa

Normen:

DIN EN ISO 9693
DIN EN ISO 22674
Legierungen Typ 2-4

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	08.08.2017/TB	20.12.2019/ST	1	20.12.2019/TB	Seite 4 von 4