


1. Allgemein: **SOLIBOND N ist eine berylliumfreie Nickel-Chrom Aufbrennlegierung. Ein optimaler Verbund zwischen Metall und Keramik wird durch spezielle Haftoxydbildner erreicht.**  
**SOLIBOND N ist sowohl für die Flammenschmelzung als auch für das Hochfrequenzaufschmelzen geeignet und zeichnet sich durch eine jahrelang bewährte Zusammensetzung mit hoher Korrosionsbeständigkeit aus.**

1.1. Produktbezeichnung/	Art. 963-0250	SOLIBOND N	250 g
Lieferumfang:	Art. 963-1000	SOLIBOND N	1000 g

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

## 2. Bestimmungsgemäße Verwendung:

Hoch korrosionsbeständige Chrom-Nickel Aufbrennlegierung mit geringer Oxydbildung zur Verarbeitung von zahntechnischem Fachpersonal für den zahnmedizinischen Restauraionsbedarf im Munde des Patienten.

## 3. Verarbeitungsanleitung:

### 3.1 Modellieren

Die Modellation sollte eine Wandstärke von 0,45 mm nicht unterschreiten und massive Kronen und Brückenzwischenglieder mit einem ausreichend dimensionierten Gusskanalsystem versorgt werden.

### 3.2 Einbetten

**SOLIBOND N mit Yetivest Art. 932-0000 oder Duovest Art. 952-0000** oder handelsüblichen phosphatgebundenen Einbettmassen welche bis 1.020°C vorgewärmt werden können, nach Herstellerangaben einbetten. Die Vorwärmtemperatur von 900°C hat sich in der Praxis bewährt.

### 3.3 Gießen

**SOLIBOND N** muß im **Keramikschnelztiegel** unter absaugen der Gußdämfe **geschmolzen werden. Keinesfalls** im **Graphittiegel** aufschmelzen.

**Flammenschmelzen und Hochfrequenzschleuder** Die **neutral eingestellte Flamme** Propan/Sauerstoff oder Azetylen/Sauerstoff sowie das **nicht verwenden von Flussmittel** verhindern die Verunreinigung der Legierung. Sobald die Gusswürfel zusammengefallen sind und die Schmelze beweglich ist, jedoch umgehend nach Aufreißen der Oxydhaut den Gussvorgang auslösen.

### 3.4 Abkühlen

Die Muffeln sollten **langsam an der Luft abkühlen** (nicht im Wasser abschrecken) 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 Aluminiumoxydstenen bearbeitete Metalloberfläche sollte 0,2 mm nicht unterschreiten. Zur Vermeidung einer Kontaminierung sollten für jedes Metall immer der gleiche Satz Schleifkörper verwendet werden.

### 3.5 Keramikbrand

**Ein Oxydbrand** kann atmosphärisch bei 980°C für 10 min. durchgeführt werden ist aber **nicht zwingend erforderlich**. Danach mit 100 my Aluminiumoxyd abstrahlen und mit Wasser oder Dampfstrahlgerät reinigen. **NEM Legierungen niemals abbeizen**. Opaquer/Washbrände sowie Keramikbrände nach Herstellerangaben unter Berücksichtigung des WAK Wertes der Keramik (z.B. K2 Leuzithkeramik/Fa. YETI) ausführen. Eine Langzeitabkühlung ist nicht notwendig. Die Keramikobjekte erst nach verschwinden der Rotglut vom Brenntäger nehmen

### 4.0 Löten

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

## 5.0 Gewährleistung










Für die korrekte Anwendung ist der Anwender selbst verantwortlich. O.g Hinweise sind Empfehlungen aus eigenen Erfahrungen. Schadensersatzansprüche auf grund unserer Empfehlungen beziehen sich rein auf den gelieferten Warenwert.

## 6. Symbole

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	31.07.2015/TB	20.12.2019/ST	0	20.12.2019/TB	Seite 1 von 3

# Betriebsanleitung BA

Stand 12/2019

	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	31.07.2015/TB	20.12.2019/ST	0	20.12.2019/TB	Seite 2 von 3



# Zertifikat

Produktname: **SOLIBOND N**

Bezeichnung: **Aufbrennfähige Ni Cr Dentallegierung**

Lieferform: **250 gr Art. Nr. 963-0250**  
**1000 gr Art. Nr. 963-1000**

## Chemische Zusammensetzung

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

## Technische Daten:

Dichte: **8,2 g/cm<sup>3</sup>**  
Schmelzintervall (Solidus/Liquidus): **1.250 – 1.330 °C**  
Gießtemperatur **1.390 °C**  
Ausdehnungsbeiwert 20-600°C (25-500°C) **14,1 (13,9) x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>**  
Härte: **1 80 HV**  
E-Modul: **200.000 Mpa**  
Bruchdehnung: **25 %**  
0,2 % Dehngrenze **345 MPa**

Normen: **DIN EN ISO 9693**  
**Anhang 5 MP-Richtlinie 93/42/EWG**  
**DIN EN ISO 22674**

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	31.07.2015/TB	20.12.2019/ST	0	20.12.2019/TB	Seite 3 von 3