


1. **Generale:** **SOLIDUR CoCr lega purissima in Cromo-Cobalto per scheletrica. SOLIDUR CoCr é una lega molto dura con un coefficiente di elasticità molto alto. Unica nel suo genere per la qualità della lucidatura ottenuta.**
- SOLIDUR CoCr ottima per la fusione con cannello o con fonditrice. Si può lavorare con il Laser e corrisponde alla norma DIN 13912/ISO 6871.**

1.1. Prodotto / Quantità di consegna:	Articolo 960-0250	SOLIDUR CoCr	250 g
	Articolo 960-1000	SOLIDUR CoCr	1000 g

- 1.2. **Indirizzo del Produttore:**  YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Germania
 Tel.: +49 (0) 7733-941011 Fax: +49 (0) 7733-941022
 e-mail: elena.wikenhauser@yeti-dental.com
www.yeti-dental.com - www.dentalwax.com

2. **Utilizzo secondo le norme:**
 Lega purissima a norma CE (DIN 13912/Iso6871) Cromo-Cobalto per scheletrica. Va utilizzato solo da Personale Odontotecnico qualificato. Per restauri protesici rimovibili dentali da inserire nella bocca del paziente.

3. Istruzioni d'uso:

3.1 Modellazione

Consigliamo di utilizzare preformati e cere da modellazione della Yeti Dentalprodukte GmbH.

3.2 Rivestimento

SOLIDUR CoCr con Cobavest Art. 942-0000 o altro rivestimento fosfatico similare in commercio, può essere preriscaldato fino a una temperatura di 1020 °C.

Solidur CoCr è stato testato e dá i risultati migliori a una temperatura finale di 950°C.

Si consiglia di seguire comunque sempre le istruzioni d'uso del Produttore del rivestimento utilizzato.

SOLIDUR e COBAVEST sono due prodotti perfettamente ottimizzati fra loro; l'utilizzo combinato di COBAVEST con SOLIDUR CoCr permette di ottenere i risultati migliori con una grandissima precisione.

3.3 Fusione

SOLIDUR CoCr deve essere fuso in un crogiolo di ceramica sotto cappa aspirante.

Non fondere Solidur CoCr in crogiolo di grafite.

Fusione con cannello: Per evitare che si creino impurità nelle fusioni, evitare l'utilizzo di disossidanti liquidi con una fiamma neutrale con acetilene e ossigeno.
 Appena é fuso l'ultimo blocchetto di Solidur CoCr e sparisce la zona d'ombra della lega fusa, aspettare ancora per 2-3 secondi e iniziare la fusione senza che si rompa la sottile pellicola che avvolge la massa fusa.

Induzione (alta frequenza): Dopo di esser fuso l'ultimo blocchetto di Solidur CoCr e sparisce la zona d'ombra della lega fusa, aspettare ancora per 2-3 secondi e iniziare la fusione.

La pellicola di ossido non si deve rompere!

3.4 Raffreddamento

La muffola deve essere raffreddata lentamente all'aria aperta. **SOLIDUR CoCr** può essere rifinita con strumentario rotante normalmente reperibile sul mercato. Può essere trattato con elettrolisi o con strumentario per lisciare.

Per evitare l'inquinamento di Solidur CoCr non utilizzare strumentario rotante già utilizzato per lege di altro tipo.

4.0 Saldatura

Saldare **SOLIDUR CoCr** con **NE Universallot Yeti** Art. 960-0000.

5.0 Raccomandazioni importanti

Per un utilizzo corretto è responsabile l'acquirente. Tutte le presenti informazioni sono corrispondenti al livello tecnologico sviluppato e alle nostre attuali conoscenze.










La Yeti Dentalprodukte GmbH non garantisce i risultati ottenuti per le operazioni effettuate al di fuori del suo controllo.

6.0 Simboli

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	15.07.2008/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 1 von 3

Istruzioni d'Uso

Stato 03/2019

	Fabbricante
	Numero CE
	Seguirle le istruzioni
	SOLO PER PROFESSIONISTI ODONTOTECNICI (USA)
	Prodotto non sterile
	Codice
	Lotto
	Data di Produzione
	Data di durata

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	15.07.2008/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 2 von 3

Certificato

Nome del Prodotto: **SOLIDUR Co Cr**

Definizione Prodotto: **Lega per Scheletrica Co Cr di base**

Confezioni: **250 gr Articolo 960-0250**
1000 gr Articolo 960-1000

Composizione chimica: **come da norma EN 10 204 – 3.1 B**

Co %	Cr %	Mo %	Mn %	C %	Fe	Si %	Altri Elementi %
63	29,4	5,95	0,6	0,29	0.06	0,7	

Dati Tecnici:

Densità: **8,3 g/cm³**
 Intervallo di Fusione: **1360 °C - 1410 °C**
 Temperatura di Fusione: **1.470 °C**
 Durezza: **420 HV 10**
 Coeficiente di Allungamento: **710 N/mm²**
 Espansione: **6,5 %**
 Modulo-E: **230.000 Mpa**
 Carico di Rottura: **8 %**

Norme **DIN 13912**
DIN EN ISO 13488 9001/2000
Allegato 5 MP Indice 93/42/EWG

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	15.07.2008/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 3 von 3