

3C-BOND

ALPHADENT NV
Mannebeekstraat 33
8790 Waregem, België
T +32 56 629 531
E info@ckpl.eu
www.CKPL.eu

3C-BOND: microfijne (0,01 tot 0,02 mm) bonding agent om porselein op constructies uit traditionele chrom-kobalt-legeringen te bakken

Toepassingsgebied: kroon- en brugwerk en uitneembare Cr-Co-constructies

3C-BOND verhindert het ontstaan van een geelgroene verkleuring in de porseleinmassa, vooral in de dunne randgebieden bij Ni-Cr-legeringen.

GEBRUIKSAANWIJZING

Vorbereitung van de metaal-constructie

Afstralen met aluminiumoxide. Reinigen met een dampstraler of in een ultrasonisch bad, ofwel 10 minuten afkoken in gedistilleerd water.

De metaalconstructie moet volledig droog zijn en mag enkel nog met een zuiver pincet vastgehouden worden.

3C-BOND met gedistilleerd water mengen en in een dunne laag aanbrengen tot over de marginale randen.

Reeds aangemengde 3C-BOND nooit hergebruiken.

3C-BOND zoals een opaker onder vacuüm opbakken.

Voorverwarmtemperatuur: 650 °C
Temperatuurstijging: 55 °C per min.
Eindtemperatuur: 980 °C

Na de brand de metaalconstructie onmiddellijk uit de oven nemen en aan de lucht laten afkoelen.

3C-BOND moet na deze behandeling een geelachtig, licht glanzend oppervlak vertonen.

De opakerbrand volgens de instructies van de porselein-fabrikant uitvoeren.

PROBLEEMOPLOSSING

Vóór gebruik

Alvorens 3C-BOND op te bakken raden wij aan een proefbrand te doen op een Cr-Co-blokje of -gietspegel, om de reactie van 3C-BOND op de gebruikte Cr-Co-legering na te gaan.

Er ontstaan groenzwarte vlekken.

- Het 3C-BOND-mengsel was te dun.
- De metaalconstructie was nog vettig of vochtig.
- 3C-BOND werd meermaals aangemengd.

In deze gevallen het werkstuk grondig reinigen en herbijbrengen.

3C-BOND vertoont blazen.

De metaalconstructie gedurende 10 minuten onder vacuüm ontgassen, alvorens opnieuw 3C-BOND aan te brengen.

3C-BOND vertoont barsten.

Het 3C-BOND-mengsel was te dik. Opnieuw afstralen, grondig reinigen en weer 3C-BOND opbrengen en opbakken.

Barsten in het porselein

Indien na de 3C-BOND-brand geen gele doch een roestkleurige laag verschijnt, is de gebruikte Cr-Co-legering niet geschikt of 3C-BOND werd opnieuw gebruikt.

VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN

Na contact met de huid

Onmiddellijk afwassen met water en zeep. 3C-BOND irriteert de huid normalerwijs niet.

Na contact met de ogen

Reinig de ogen voorzichtig met zacht stromend water.

Na inslikken

Bij problemen een arts raadplegen.

OPSLAG EN DUURZAAMHEID

3C-BOND in een goed gesloten verpakking op een droge plaats bewaren.

Indien goed bewaard heeft het product een bijna onbeperkte levensduur.

De verpakking mag met gewoon huisvuil weggegooid worden.

3C-BOND

ALPHADENT NV
Mannebeekstraat 33
8790 Waregem, België
T +32 56 629 531
E info@ckpl.eu
www.CKPL.eu

3C-BOND: bonding microfin (0,01 à 0,02 mm) pour la cuisson de céramique sur des structures en alliage cobalt-chrome

Champ d'application : couronnes, bridges et structures amovibles en Co-Cr

Le 3C-BOND empêche les changements de teinte vert jaune de la céramique, surtout dans les zones marginales minces avec des alliages Ni-Cr.

MODE D'EMPLOI

Préparation de l'armature métallique

Décapez à l'oxyde d'alumine. Nettoyez à l'aide d'un jet de vapeur ou dans un bain à ultrasons, ou faites bouillir durant 10 minutes dans de l'eau distillée.

L'armature métallique doit être parfaitement sèche et ne peut alors être manipulée qu'avec des précautions propres.

Mélangez le 3C-BOND à de l'eau distillée et appliquez ce mélange en une fine couche couvrante jusqu'au-dessus des bords marginaux.

Le 3C-BOND délayé ne peut jamais être réutilisé.

Effectuez la cuisson du 3C-BOND sous vide comme pour un opaque. Température de préchauffe : 650 °C
Montée en température : 55 °C par min.
Température finale : 980 °C

Après la cuisson, retirez immédiatement l'armature métallique du four et laissez-la refroidir à l'air.

La surface du 3C-BOND doit alors être de couleur jaunâtre et légèrement brillante.

Faites la cuisson d'opaque tel que conseillé par le fabricant de la céramique.

RECTIFICATION D'ERREURS

Avant emploi

Avant de réaliser la cuisson du 3C-BOND sur la pièce de travail, il est conseillé de faire un essai sur un plot ou sur une masselotte en Co-Cr, afin de vérifier la réaction du 3C-BOND sur l'alliage Co-Cr utilisé.

L'apparition de taches vertes noires

- Dilution trop claire du 3C-BOND
- L'armature métallique était encore grasse ou humide.
- Le 3C-BOND a été délayé plus d'une fois.
Dans ces cas, il faut nettoyer soigneusement la pièce de travail et recommencer.

Des bulles dans le 3C-BOND

Dégazez l'armature métallique durant 10 minutes sous vide à 980 °C, avant d'appliquer une nouvelle couche de 3C-BOND.

Craquelage du 3C-BOND

Le 3C-BOND n'a pas été suffisamment dilué. Décapez de nouveau, nettoyez soigneusement, appliquez une nouvelle couche de 3C-BOND et refaites la cuisson.

Craquelage de la céramique

Si après la cuisson du bonding la couche qui apparaît n'est pas de couleur jaune mais rouille, l'alliage Co-Cr utilisé est impropre ou le 3C-BOND a été réutilisé.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Après contact avec la peau

Laver immédiatement au savon et à l'eau. Le 3C-BOND normalement n'irrite pas la peau.

Après contact avec les yeux
Rincez les yeux minutieusement à l'eau courante.

Après ingestion

Consulter un médecin en cas de malaise.

STOCKAGE ET DURABILITÉ

Le 3C-BOND doit être stocké dans l'emballage bien fermé dans un endroit sec.

En cas de bon stockage, le produit a une durabilité presque illimitée. L'emballage peut être déposé avec les ordures ménagères.

3C-BOND

ALPHADENT NV
Mannebeekstraat 33
8790 Waregem, België
T +32 56 629 531
E info@ckpl.eu
www.CKPL.eu

3C-BOND: mikrofeines (0,01 bis 0,02 mm) Bonding-Material für die Aufbrenntechnik auf Konstruktionen aus traditionellen Chrom-Kobalt-Legierungen

Indikationsbereich: Kronen- und Brückenarbeiten und herausnehmbare Cr-Co-Konstruktionen
3C-BOND verhindert das Entstehen einer gelbgrünen Verfärbung in der Keramikmasse, die besonders im dünnen Randgebiet bei Ni-Cr-Legierungen auftritt.

VERARBEITUNGSANLEITUNG

Vorbereitung der Metallstruktur

Abstrahlen mit Aluminiumoxid. Entweder reinigen mit einem Dampfstrahler oder in einem Ultraschallbad, oder 10 Minuten in destilliertem Wasser abkochen.

Die Metallstruktur muss vollkommen trocken sein und darf nur noch mit einer sauberen Pinzette angefasst werden.

3C-BOND mit destilliertem Wasser mischen und in einer dünnen Schicht bis über die Abschlussränder hinaus auftragen.

Schon angemischtes 3C-BOND darf nie wieder gebraucht werden.

3C-BOND gleich wie Opaker unter Vakuum aufbrennen.

Vorwärmtemperatur: 650 °C
Aufheizrate: 55 °C pro Min.
Endtemperatur: 980 °C

Nach dem Brand die Metallstruktur unmittelbar aus dem Ofen entfernen und an der Luft abkühlen lassen.

3C-BOND soll nach dieser Behandlung eine gelbliche und leicht glänzende Oberfläche aufweisen.

Der Opakerbrand nach den Anweisungen des Keramikmassenherstellers durchführen.

FEHLERBESEITIGUNG

Vor Gebrauch

Bevor zur Verarbeitung von 3C-BOND überzugehen, empfehlen wir, auf einem Cr-Co-Würfel oder -Gusskegel einen Proberbrand zu machen, um die Reaktion von 3C-BOND auf Ihre übliche Cr-Co-Legierung zu prüfen.

Das Entstehen von grün-schwarzen Flecken

- Die 3C-BOND-Mischung war zu dünn.
- Die Metallstruktur war noch feucht oder fettig.
- 3C-BOND wurde mehrmals angemischt.
In diesen Fällen das Werkstück gründlich reinigen und vorhern ein anfangen.

3C-BOND weist Blasen auf.

Die Metallstruktur 10 Minuten unter Vakuum entgasen, bevor 3C-BOND erneut aufzutragen.

3C-BOND weist Sprünge auf.

Die 3C-BOND-Mischung war zu dick. Erneut abstrahlen, gründlich reinigen und neues 3C-BOND auftragen und aufbrennen.

Sprünge in der Keramik
Wenn nach dem 3C-BOND-Brand keine gelbe, jedoch eine rostfarbige Schicht erscheint, ist die verwendete Cr-Co-Legierung nicht geeignet bzw. wurde 3C-BOND erneut gebraucht.

SICHERHEITSHINWEISE

Hautkontakt

Sofort mit Wasser und Seife waschen. Normalerweise reizt 3C-BOND die Haut nicht.

Augenkontakt

Augen vorsichtig mit fließendem Wasser spülen.

Verschlucken

Arzt hinzuziehen, wenn die Reizung andauert.

LAGERUNG UND LEBENSDAUER

3C-BOND im dicht geschlossenen Behälter trocken lagern.
Bei guter Lagerung hat das Produkt eine fast unbeschränkte Lebensdauer. Die Verpackung darf zusammen mit Hausmüll entsorgt werden.

3C-BOND

ALPHADENT NV
Mannebeekstraat 33
8790 Waregem, Belgium
T +32 56 629 531
E info@ckpl.eu
www.CKPL.eu

3C-BOND: micro-fine (0,01 to 0,02 mm) bonding agent to fire porcelain to constructions of conventional chrome-cobalt alloys

Field of application: crown and bridgework and removable Cr-Co constructions

3C-BOND prevents the yellow-green discolouration of porcelain, especially in the thin margins with Ni-Cr alloys.

INSTRUCTIONS FOR USE

Metal preparation

Sandblast with aluminium oxide. Clean in an ultrasonic bath or by boiling for 10 minutes in distilled water, or steam clean.

The metal frame must be completely dry and should only be touched with clean tweezers.

Mix 3C-BOND with distilled water and apply in a thin layer. Cover also marginal areas.

Never re-use already mixed 3C-BOND.

Fire 3C-BOND under vacuum in the same way as opaque.

Preheating temperature: 650 °C (1200 °F)
Temperature rise: 55 °C (131 °F) per min
Final temperature: 980 °C (1800 °F)

After firing, immediately remove the metal frame from the furnace and bench cool.

3C-BOND should now have a yellowish, slightly shiny surface.

Continue with the opaque firing cycle as recommended by the porcelain manufacturer.

TROUBLESHOOTING

Before use

Before firing 3C-BOND to the metal frame, we recommend a firing test on a Cr-Co ingot or casting cone to examine the reaction of 3C-BOND with the Cr-Co alloy to be used.

Green-black stains

The 3C-BOND mixture was too thin.
- The metal frame was still greasy or wet.
- 3C-BOND was mixed more than once.

In these cases, thoroughly clean the metal frame and start again.

3C-BOND shows bubbles.

Degas the metal frame under vacuum for 10 minutes prior to repeated application of 3C-BOND.

3C-BOND shows cracks.

The 3C-BOND mixture was too thick. Once again blast and thoroughly clean. Then apply and fire 3C-BOND.

Cracks in the porcelain

If 3C-BOND is rust-coloured instead of yellow after firing the bonding agent, the Cr-Co alloy that was used is not suitable or 3C-BOND was re-used.

SAFETY INSTRUCTIONS

Skin contact

Immediately wash with water and soap. 3C-BOND normally does not irritate the skin.

Eye contact

Carefully flush the eyes with running water.

Ingestion

Seek medical advice if irritation persists.

STORAGE AND SHELF LIFE

3C-BOND must be stored in a well-sealed package in a dry place.

In case of proper storage, the product has an almost unlimited shelf life.

The package may be disposed of as household waste.

3C-BOND

ALPHADENT NV
Mannebeekstraat 33
8790 Waregem, België
T +32 56 629 531
E info@ckpl.eu
www.CKPL.eu

3C-BOND: bonding microfino (de 0,01 hasta 0,02 mm) para la cocción de cerámica sobre estructuras realizadas con aleaciones de cromo-cobalto tradicionales

Campo de aplicación: trabajos de coronas, puentes y estructuras removibles de cobalt-cromo

El 3C-BOND impide el cambio de color verde/amarillo que surge al interior de la masa cerámica, sobre todo al nivel de las zonas marginales delgadas cuando se utilice aleaciones níquel-cromo.

MODO DE EMPLEO

Preparación de la estructura metálica

Arene con óxido de aluminio. Limpie con vapor o en un baño ultrasónico. También se puede hervir la estructura durante 10 minutos en agua destilada.

La estructura metálica tiene que ser completamente seca y sólo puede ser cocida con tenacillas.

Mezcle el 3C-BOND con agua destilada y aplíquela directamente cubriendo en una fina capa cubriendo más allá de los bordes marginales.

El 3C-BOND mezclado nunca podrá servir más de una vez.

Se hace la cocción del 3C-BOND como un opaco al vacío.

Temperatura de precalentamiento:

650 °C
Aumento de la temperatura:
55 °C por min.
Temperatura final: 980 °C

Quite la estructura inmediatamente del horno después del cocido y deje enfriarse al aire libre.

Después de este tratamiento, la superficie del 3C-BOND tiene que ser de color amarillento y ligeramente brillante.

Haga el cocido del opaco como aconsejado por el fabricante de la cerámica.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Antes de usar

Antes de hacer la cocción del 3C-BOND sobre la estructura definitiva, es preferible y aconsejable de hacer una prueba sobre un pedazo de la aleación utilizada o un bebedero. Este tratamiento le permitirá controlar la reacción del 3C-BOND sobre la aleación cromo-cobalto utilizada.

Aparecen manchas verdes-negras

- La mezcla 3C-BOND estaba demasiado clara.
- La estructura metálica aún estaba grasienta o húmeda.
- El 3C-BOND fue diluido más de una vez.

En estas casas, limpiar la estructura a fondo y recomenciar.

Burbujas en el 3C-BOND

Desgasificar la estructura metálica durante 10 minutos al vacío antes de repetir la cocción del 3C-BOND.

Resquebraduras en el 3C-BOND

El 3C-BOND no fue bastante diluido. Arenar otra vez, limpiar a fondo, aplicar otra capa del 3C-BOND y repetir la cocción.

Grietas en la cerámica

Si, después de la cocción del 3C-BOND, el color de la capa es marrón rojizo y no amarillo, la aleación cromo-cobalto utilizada no es apropiada o el 3C-BOND fue reutilizado.

CONSEJOS DE SEGURIDAD

En caso de contacto con la piel

Lavar inmediatamente con agua y jabón. El 3C-BOND normalmente no irrita la piel.

En caso de contacto con los ojos

Limpia los ojos con cuidado con agua corriente.

En caso de ingestión

Consultar un médico si los trastornos persisten.

ALMACENAMIENTO Y VIDA

Conservar el 3C-BOND en el envase bien cerrado en un lugar seco. En caso de un buen almacenamiento, el producto tiene una durabilidad casi ilimitada. El material de envase tiene que ser expulsado como basura doméstica.

Copyright© ALPHADENT NV 8/2016
Prospecto no. 130.N/F/D/E/S/I-ed.D

3C-BOND

ALPHADENT NV
Mannebeekstraat 33
8790 Waregem, Belgium
T +32 56 629 531
E info@ckpl.eu
www.CKPL.eu

3C-BOND: bonding micro-fine (0,01 a 0,02 mm) per la cottura della ceramica su costruzioni di leghe cromo-cobalto tradizionali

Campo d'applicazione: corone, ponti e strutture rimovibili in cromo-cobalto

Il 3C-BOND evita le decolorazioni giallo-verdi della massa ceramica, soprattutto nelle zone marginali sottili con leghe nichel-cromo.

ISTRUZIONI PER L'USO

Preparazione della struttura metallica

Sabbiare con ossido di alluminio. Pulire con getti di vapore oppure con un bagno ad ultrasuoni, o fate bollire per 10 minuti in acqua distillata. Il metallo deve essere completamente asciutto e manipolato unicamente con presselle pulite.

Miscelate il 3C-BOND con acqua distillata ed applicare con un solo strato sottile coprente sino al bordo marginale.

Il 3C-BOND essiccato non deve essere riutilizzato.

Cuocere il 3C-BOND sotto vuoto come un opaco.

Temperatura di preriscaldamento: 650 °C Salendo di 55 °C per min.
Temperatura finale: 980 °C

Dopo la cottura, togliere immediatamente la struttura dal forno e farla raffreddare all'aria.

La superficie del 3C-BOND deve essere di colore giallastro e leggermente scintillante.

Eseguire quindi le cotture dell'opaco seguendo le indicazioni del fabbricante della ceramica.

GUIDA AGLI ERRORI

Prima dell'utilizzo

Prima di cuocere il 3C-BOND sulla struttura metallica, raccomandiamo di eseguire una cottura di prova su di un lingottino oppure una materozza della lega utilizzata per verificare reazioni.

Apparizione di punti nero-verdi

- Il 3C-BOND è troppo diluito.
- La struttura metallica era ancora umida o grassa.
- Il 3C-BOND è stato riutilizzato.
In questo caso si deve ripulire minuziosamente la struttura e ricominciare.

Bolle nel 3C-BOND

Degasificare la struttura metallica per 10 minuti sotto vuoto, prima di applicare un nuovo strato di 3C-BOND.

Crepe nel 3C-BOND

Il 3C-BOND non è abbastanza diluito. Sabbiare la struttura, pulirla ed applicare nuovamente il 3C-BOND.

Crepe nella ceramica

So dopo la cottura del bonding, il colore non fosse giallo ma tendente al rosso, la lega cromo-cobalto utilizzata non è idonea per la cottura del 3C-BOND oppure il 3C-BOND è stato riutilizzato.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Contatto con la pelle

Lavare immediatamente con acqua e sapone. Il 3C-BOND normalmente non irrita la pelle.

Contatto con gli occhi

Sciacquare gli occhi attentamente con acqua corrente.

Ingestione

In caso di malessere, consultare un medico.

STOCCAGGIO E VITA

Conservare il 3C-BOND in confezione ben chiusa in un luogo asciutto.

La durata nella sua confezione chiusa è quasi illimitata.

Il materiale di imballaggio può essere smaltito come rifiuto domestico.

Copyright© ALPHADENT NV 8/2016
Prospecto no. 130.N/F/D/E/S/I-ed.D