

# Indications pour les primaires visio.lign



**Primaire MKZ**  
REF MKZ 0200 4



**Primaire MKZ**  
REF MKZ 0200 4

+



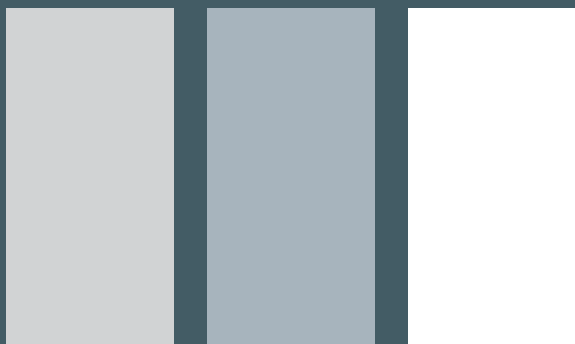
**MKZ EM-Aktivator**  
REF MKZ EM00 4



**K-Primer**  
REF APK 2500 3



**visio.link**  
REF VLP MMA 1 0



Titane

CoCr

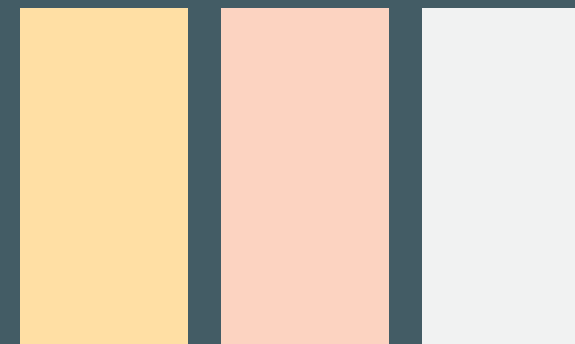
Oxyde de zirconie/  
oxyde d'aluminium



Métal précieux  
Alliage éco  
Argent-palladium



Silicate /  
Céramique cosmétique  
e.max



Composite

PMMA/  
Dents

Polymère de haute  
technologie  
BioHPP

## Indications pour les primaires



### Primaire MKZ

Réalisation de la cohésion de composites avec:

- les alliages CoCr (EMF-/NEM-)
- les alliages à base de titane
- l'oxyde de zircon (oxyde d'aluminium/céramique spinelle)



### Primaire MKZ + MKZ EM-Activateur (mélange 1:1)

Réalisation de la cohésion de composites avec:

- Alliages en métaux précieux (Au/Ag/Pt/Pd)
- Alliages économiques (à teneur réduite de métaux précieux)



### K-Primer

Réalisation de la cohésion de composites avec:

- Céramique aux silicates (ébauches CAO/e-max/Mark2/disilicate de lithium/vitro-céramique)



### visio.link

Réalisation de la cohésion de composites avec:

- Composites (composites cosmétiques/dents en composite)
- Matériaux en PMMA
- Polymères de haute technologie (Bio XS/Bio HPP)

## Conditionnement des infrastructures

### Conditionnement d'infrastructures métalliques

(CoCr/métal précieux/métal NP/titane/à teneur réduite de MP/MNP): Sabler les infrastructures métalliques avec de l'oxyde d'aluminium d'un grain de 110 µm sous une pression de 3 à 4 bars. Après le sablage, ne pas nettoyer l'infrastructure avec le jet de vapeur! Enlever d'éventuelles contaminations avec de l'alcool et un pinceau propre.

Ensuite on applique le primaire correspondant et l'on attend jusqu'il ce soit évaporé.

Pour le conditionnement d'infrastructures en MP, mélanger le MKZ Primer et l'activateur MKZ EM pour métal précieux selon un rapport 1:1.

### Conditionnement d'infrastructures en céramique d'oxydes (oxyde de zircon/oxyde d'aluminium/céramique spinelle):

Sabler les infrastructures en céramique avec de l'oxyde d'aluminium d'un grain de 110 µm sous une pression de 2 bars maximum ou conférer de la rugosité avec une meule diamantée à sec. Après le sablage, ne pas nettoyer l'infrastructure avec le jet de vapeur! Enlever d'éventuelles contaminations avec de l'alcool et un pinceau propre.

Ensuite on applique le primaire correspondant et l'on attend jusqu'il ce soit évaporé.

### Conditionnement de résines

(Composites/matériaux PMMA/Polymères de haute technologie tels que Bio XS/Bio HPP):

Sabler les résines / infrastructures en résine avec de l'oxyde d'aluminium d'un grain de 110 µm sous une pression de 2 à 3 bars. Après le sablage, ne pas nettoyer l'infrastructure avec le jet de vapeur! Enlever d'éventuelles contaminations avec de l'alcool et un pinceau propre.

Ensuite on applique une fine couche de visio.link et on polymérise 90 sec. dans l'appareil de photopolymérisation (longueur d'ondes 370 nm - 400 nm).

L'épaisseur de couche est parfaite quand la zone photopolymérisée présente une apparence satinée.

