

# Indicazioni dei primer visio.lign



**Primer MKZ**  
REF MKZ 0200 4



**Primer MKZ**  
REF MKZ 0200 4



**Attivatore MKZ EM**  
REF MKZ EM00 4



**Primer K**  
REF APK 2500 3



**visio.lign**  
REF VLP MMA1 0



Titanio

CoCr /  
NiCr

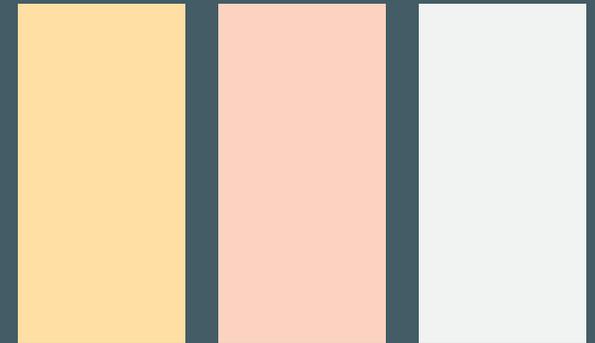
Ossido di zirconio/  
Ossido di alluminio/  
Ceramica Spinell



Leghe auree  
Eco-leghe  
Argento-Palladio



Ceramica a base di silicato/  
Ceramica e.max



Composito

Resine e  
denti in  
PMMA

Polimeri  
ad elevate  
prestazioni  
BioHPP

## Indicazioni dei primer



### Primer MKZ

Permette l'adesione dei compositi su:

- leghe al CoCr e NiCr (leghe non nobili)
- leghe al titanio
- ossido di zirconio, ossido di alluminio, ceramica Spinell (MGO ceramica all'ossido di magnesio)



### Primer MKZ + attivatore MKZ EM

(miscelare in rapporto 1:1)

Permette l'adesione dei compositi su:

- leghe auree (Au/Ag/Pt/Pd)
- eco-leghe (leghe preziose a ridotto contenuto aureo)



### Primer K

Permette l'adesione dei compositi su:

- ceramica a base di silicato (dischi per CAD/e-max/Mark2/disilicato di litio/ceramica vetrosa)



### visio.link

Permette l'adesione dei compositi su:

- compositi (compositi da rivestimento/denti in composito)
- materiali in PMMA
- polimeri ad elevate prestazioni (Bio XS/Bio HPP)

## Condizionamento dei manufatti

### Condizionamento di manufatti in metallo

(CoCr/leghe non nobili/leghe seminobili/titanio/leghe auree/leghe preziose a ridotto contenuto aureo):

Sabbigare i manufatti in metallo con biossido di alluminio da 110 µm di granulometria a 3 - 4 bar di pressione. Dopo la sabbatura non vaporizzare il manufatto e non utilizzare getti d'aria (pericolo di umidità e di contaminazione della superficie sabbata)! Eventuali residui di sporco possono essere rimossi con un pennello pulito. Successivamente applicare il corrispondente primer e far evaporare.

**Per condizionare i manufatti in leghe auree è necessario miscelare il primer MKZ e l'attivatore MKZ EM in rapporto 1:1 in un mortaio in plastica od in composito. Non utilizzare piastre da miscelazione o mortai in vetro od in ceramica.**

### Condizionamento di manufatti in ossido-ceramica

(ossido di zirconio/ossido di alluminio/ceramica Spinell):

Sabbigare i manufatti in ceramica con biossido di alluminio da 110 µm di granulometria a max. 2 bar di pressione od irruvidire a secco con una fresa diamantata. Dopo la sabbatura/l'irruvidimento non vaporizzare il manufatto! Eventuali residui di sporco possono essere rimossi con un pennello pulito. Successivamente applicare il corrispondente primer e far evaporare.

### Condizionamento di resine

(compositi/materiali in PMMA/polimeri ad elevate prestazioni come Bio XS/Bio HPP):

Sabbigare le resine / i manufatti in resina con biossido di alluminio da 110 µm di granulometria a 2-3 bar di pressione. Dopo la sabbatura non vaporizzare il manufatto! Eventuali residui di sporco possono essere rimossi con un pennello pulito. Successivamente applicare uno strato sottile di visio.link e fotopolimerizzare per 90 sec. nell'apposito apparecchio per fotopolimerizzazione (con idoneo intervallo di lunghezza d'onda compreso tra 370 nm e 400 nm).

Dopo l'indurimento la zona condizionata con Visio.link dovrà presentare una superficie lucida a specchio.

