

bond.lign

Sistema d'adesione

Indicazioni

dei primer visio.lign



MKZ-Primer

5 ml

REF MKZ02004



MKZ-Primer

5 ml

REF MKZ02004



**MKZ
EM-Aktivator**

4 ml

REF MKZEM004



K-Primer

4 ml

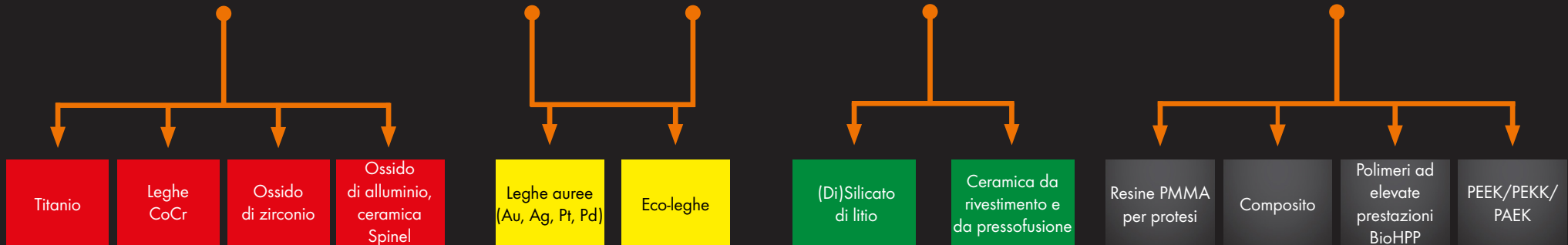
REF APK25003



visio.link

10 ml

REF VLPMMMA10



visio.lign

Il sistema per un rivestimento estetico naturale e funzionale

bredent group



Indicazioni dei primer



MKZ-Primer

Permette l'adesione dei compositi su:

- Titanio
- Leghe CoCr
- Ossido di zirconio
- Ossido di alluminio, ceramica Spinel



MKZ-Primer + MKZ EM-Aktivator

(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)



K-Primer

Permette l'adesione dei compositi su:

- (Di)Silicato di litio
- Ceramica da rivestimento e da pressofusione

Indicato anche per la silanizzazione delle superfici.



visio.link

Permette l'adesione dei compositi su:

- Resine PMMA per protesi
- Composito (compositi da rivestimento / denti in composito)
- Polimeri ad elevate prestazioni BioHPP
- PEEK / PEKK / PAEK

Condizionamento dei manufatti

Condizionamento dei manufatti in metallo e in ossido di zirconio (CoCr / leghe non nobili / titanio / ossido di zirconio)

Sabbigare i manufatti con biossido di alluminio da 110 µm di granulometria, quelli in metallo a 3 - 4 bar di pressione e quelli in ossido di zirconio a max. 2 bar. Successivamente applicare il corrispondente MKZ-Primer e far evaporare.

Condizionamento dei manufatti in leghe auree (Lega a base di palladio / a base di argento)

Sabbigare i manufatti con biossido di alluminio da 110 µm di granulometria e a 2 - 3 bar di pressione. Dopo la sabbatura o l'irruvidimento non vaporizzare il manufatto, eventuali residui di sporco possono essere rimossi con un pennello pulito. Infine miscelare il MKZ-Primer e l'attivatore MKZ EM-Aktivator in rapporto 1:1, applicare e far evaporare.

Condizionamento di manufatti in ossido-ceramica (ossido di zirconio, ossido di alluminio / ceramica Spinel)

Sabbigare i manufatti in ceramica con biossido di alluminio da 110 µm di granulometria a max. 2 bar di pressione o irruvidire a secco con una fresa diamantata. Dopo la sabbatura o 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 delle resine (compositi / materiali in PMMA / polimeri ad elevate prestazioni come BioHPP)

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 (intervallo di lunghezza d'onda 370 nm - 500 nm). Dopo l'indurimento la zona condizionata deve essere lucidata a specchio, in modo da realizzare uno spessore perfetto.

