

WWW.CEKA-PRECILINE.COM



- CEKA REVAX
- CEKA SOL
- PRECI-HORIX
- PRECI-VERTIX
- PRECI-VERTIX AT
- PRECI-BAR
- PRECI-BALL
- PRECI-CLIP
- PRECI-CLIX EXTRACORONAL
- PRECI-CLIX AXIAL
- PRECI-CLIX RADICULAR
- PRECI-TUBIX/MORTIX
- PRECI-POST
- PERMA-RET
- 3C-BOND**
- EXPANDO

3C-BOND

CEKA
ATTACHMENTS
PRECI-LINE

3C-BOND

Проспект Nr. 275.R-ed.A
Copyright© ALPHADENT NV 12/2007
BTW BE 0414.789.321 RPR Kortrijk

Division of **ARSEUS**
D E N T A L

ALPHADENT NV
Textielstraat 24
8790 Waregem, Belgium
tel +32 56 629 100
fax +32 56 629 101
e-mail: info@ceka-preciline.com



3C-BOND

**Бондинг для керамики на Cr-Co-сплаве,
сплавах благородных металлов.**

Не образуется окись зелёного цвета.



3C-Бонд – это бондинг, который используют при обжигании керамических масс на благородных сплавах и Cr-Co-сплаве. 3C-Бонд предотвращает появление окисей зелёного цвета и усиливает сцепление с металлом.

Может быть использован со всеми керамическими Массами.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Обработайте металлический каркас с помощью пескоструйного аппарата.

Очистите при помощи пароструйного аппарата или прокипятите в дистиллированной воде 10 мин. Металлический каркас должен быть сухим.

Прикасаться к нему можно только чистым пинцетом. Смешайте 3C-Бонд с дистиллированной водой до кремообразного состояния и сразу же нанесите до краёв.

Уже замешанный и высохший 3C-Бонд больше использовать нельзя!

Обжигайте 3C-Бонд точно так же, как Опакер под вакуумом.

Температура предварительного нагрева: 650°C

Конечная температура: 980°C

Выньте сразу же металлическую конструкцию из печи и дайте ей остыть на воздухе.

3C-Бонд должен приобрести жёлтый или золотистый цвет. Сделайте обжиг опакера по инструкции изготовителя керамической массы.



**3C-БОНД
140-3CB-20**

20 Г