

## 3C-BOND



**3C-BOND**  
# 140-3CB-20

20 g



CEKA AXIAL  
PRECI-CLIX AXIAL  
PRECI-CLIX RADICULAR  
PRECI-BALL

CEKA EXTRACORONAL  
PRECI-VERTIX  
PRECI-CLIX EC  
PRECI-SAGIX  
PRECI-52

PRECI-BAR  
PRECI-HORIX  
PRECI-CLIP

PRECI-PROFILE  
PRECI-POST  
CEKA SOL  
CEKA SITE  
CEKA BOND  
**3C-BOND**  
PERMA-RET  
PRECI-SEP  
PLASTICWAX  
EXPANDO  
CEKA Multi

01.  
AXIAL  
ATTACHMENTS

02.  
EXTRACORONAL  
ATTACHMENTS

03.  
PROFILE  
ATTACHMENTS

**SPECIALTIES**

# SPECIALTIES

## 3C-BOND PL-HR-RU

[WWW.CKPL.EU](http://WWW.CKPL.EU)



**CEKA PRECI-LINE APP**



Prospectus no **275.M3-ed.B**  
© Copyright ALPHADENT NV 9/2014 · BTW BE 0414.789.321 RPR Kortrijk  
**ALPHADENT NV** · Mannebeekstraat 33 8790 Waregem, Belgium  
T+32 56 629 531 · E [info@ckpl.eu](mailto:info@ckpl.eu)

CEKA  
ATTACHMENTS  
PRECI-LINE

CEKA  
ATTACHMENTS  
PRECI-LINE

## 3C-BOND



- ✓ Dla syntetycznych i naturalnych mas ceramicznych
- ✓ Dokładne pokrycie
- ✓ Bez zielonkawego odcienia

3C-BOND jest materiałem podkładowym (Bondem) do napalenia przed masami ceramicznymi na stopy metali nieszlachetnych.

3C-BOND bardzo dobrze kryje zielonkawy kolor tlenków metali.

Można stosować ze wszystkimi znanymi masami ceramicznymi.

### SPOSÓB POSTĘPOWANIA

Piaskować przy pomocy  $Al_2O_3$ . Następnie proszę oczyścić za pomocą pary lub myjki ultradźwiękowej. Można też gotować przez min. w wodzie destylowanej. Konstrukcja metalowa musi być idealnie czysta i sucha, należy używać pęsety do jej przenoszenia. Mieszmamy 3C-BOND z wodą destylowaną do konsystencji kremowej. Dokładnie pokrywamy konstrukcję z uwzględnieniem miejsca gdzie kończyć będziemy masę ceramiczną.

3C-BOND-u po zmieszaniu i wyschnięciu nie można powtórnie używać.

3C-BOND wypalamy tak jak opaker z próżnią.

Temperatura wstępna: 650 °C

Temperatura końcowa: 980 °C

Konstrukcje po wypaleniu wyciągamy z pieca (od razu) i pozwalamy swobodne jej wystygnięcie na powietrzu.

3C-BOND po wypaleniu powinien mieć kolor żółty lub złoto-żółty. Następnie wykonujemy wypalenie opakera zgodnie z instrukcją producenta masy ceramicznej.

## 3C-BOND



- ✓ Obogaćena, prirodna i vitalna keramika
- ✓ Odlična adhezija (prijajanje)
- ✓ Eliminira prodiranje zelenih oksida u keramiku

3C-BOND je materijal za povezivanje keramike sa neplemenitim i krom-kobalt legurama te sa legurama koje ne sadrže titan.

Upotrebom 3C-BOND izbjegava se stvaranje zelenih oksida i poboljšava se veza sa metalom.

Koristiti sa konvencionalnom keramikom.

### UPUTSTVA ZA UPOTREBU

Pjeskariti sa aluminjevim oksidom. Čistiti u ultrazvučnoj kadici u proklučaloj destiliranoj vodi 10 min. ili očistiti sa aparatom za parno čišćenje.

Metalna konstrukcija mora biti u potpunosti suha i smije se dodirivati isključivo čistom pincetom ili peanom.

Promješati 3C-BOND sa destiliranom vodom dok se ne dobije pasta kremaste konzistencije.

Odmah jednako jerno premazati metalnu konstrukciju do cervikalnih rubova

Ne koristiti osušeni i već korišteni 3C-BOND!

3C-BOND se peče u keramičkoj peći pod vacuumom isto kao i opaker.

Temperatura predgrijavanja: 650 °C

Finalna temperatura: 980 °C

Nakon pečenja, odmah izvaditi metalnu konstrukciju iz peći i postupno hladiti.

3C-BOND bi sada trebao imati žuto-zlatnu boju.

Nastaviti sa pečenjem opakera kako preporučuje proizvođač keramike.

## 3C-BOND



- ✓ Для теплого и естественного оттенка керамики
- ✓ Превосходное соединение
- ✓ Не образуется окись зелёного цвета

3C-Бонд – это бондинг, который используют при обжигании керамических масс на неблагородных 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 нагревания: 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 opakera по инструкции изготовителя керамической массы.