

PROGRAMMA DI COTTURA - FIRING
PROGRAM - PROGRAMME DE CUISSON -
PROGRAMA DE COCCION - BRENNPRO-
GRAMM

ITALIANO

Condizionatore estetico per metalli non nobili

- Istruzioni d'uso

Rifinire con frese in carburo di tungsteno e
sabbie con Al_2O_3 250 μ m; ca. 3.5 bar.
Stendere un unico strato sottile ed uniforme.
Procedere alla cottura sottovuoto ad una
temperatura iniziale di 650°C, incrementare
di 55°C/min. fino a 980°C finale senza
stabilizzazione.

NM Bonding dopo la cottura presenta un
colore tra il giallo pallido e il giallo oro a
seconda della lega utilizzata.

A questo punto ceramizzare come di
consuetudine.

- Stoccaggio

Conservare il prodotto a temperatura
ambiente, sigillando bene la confezione ad
ogni utilizzo. Il prodotto può indurirsi: diluirlo
con acqua distillata.

- Composizione

Vetroceramica, TiO_2 , Polietilenglicole

Solo per uso professionale odontotecnico.

Temperatura di partenza - Start Temperature - Température de départ - Temperatura inicial - Starttemperatur	650 [°C]
--	-------------

Tempo di asciugatura - Drying Time - Temps de séchage - Tiempo de secado - Trocknungszeit	02:00 [min:sec]
--	--------------------

Tempo di chiusura - Closing Time - Temps d'ajustage - Tiempo de clausura - Schließzeit	02:00 [min:sec]
--	--------------------

Tempo di preriscaldamento - Pre-Heating Time - Temps de préchauffe - Tiempo de precalentamiento - Vorheizzeit	02:00 [min:sec]
---	--------------------

Velocità di salita - Heating Rate - Vitesse de montée - Velocidad de ascensión - Aufheizrate	55 [°C/min]
--	----------------

Temperatura finale - Final Temperature - Température finale - Temperatura final - Endtemperatur	980 [°C]
--	-------------

Stabilizzazione - Final Hold - Stabilisation - Estabilización - Haltezeit	00:00 [min:sec]
---	--------------------

Vuoto - Vacuum - Vide - Vacío - Vakuum	100 [%]
---	------------

Raffreddamento - Cooling - Refroidissement - Enfriamiento - Kühlphase	-
---	---

BONDING

CE 0546

Condizionatore estetico per metalli non nobili

Aesthetical conditioner for non-noble metals

Conditionneur esthétique pour métaux non nobles

Acondicionador estético para metales non preciosos

Bonding für Nichtedelmetalle



NOBIL-METAL®
S.p.A.

ALLOYS & DENTAL SOLUTIONS

Strada San Rocco, 28

14018 Villafranca d'Asti - Italy

Tel: +39 0141 933811

Fax: +39 0141 943840

E-mail: contact@nobilmetal.it

<http://www.nobilmetal.it>

Rev. 03/2019

ENGLISH

Aesthetical conditioner for non-noble metals

- Instructions for use

Finish with tungsten carbide burs and sandblast with Al_2O_3 250 μm ; ca. 3.5 bar. Apply a unique thin and uniform layer. Proceed to the vacuum firing at and start temperature of 650°C, increase of 55°C/min up to final temperature of 980°C final, without stabilization.

NM Bonding after firing has a colour between light yellow and gold yellow depending on the non-noble alloy used. Proceed to the ceramic as usual.

- Storage

Store the product at room temperature, sealing the package well at every use. The product can harden: dilute it with distilled water.

- Composition

Glass ceramics, TiO_2 , Polyethylene glycol

Only for professional use.

FRANÇAIS

Conditionneur esthétique pour métaux non nobles

- Mode d'emploi

Finir avec les fraises en carbure de tungstène et sabler avec Al_2O_3 250 μm et ca. 3.5 bar. Appliquer une couche unique, mince et uniforme.

Procéder à la cuisson sous vide à une température initiale de 650°C, augmenter de 55°C/min jusqu'à 980°C finale, sans stabilisation.

NM Bonding après la cuisson à une couleur entre le jaune pâle et jaune d'or en fonction de l'alliage non précieux utilisée. Céramiser comme d'habitude.

- Stockage

Conservé le produit à température ambiante, fermant hermétiquement l'emballage à chaque utilisation. En cas de durcissement du produit, le diluer à l'eau distillée.

- Composition

Vitrocéramique, TiO_2 , Polyéthylène glycol

Seulement pour emploi professionnel du prothésiste dentaire.

ESPAÑOL

Acondicionador estético para metales non preciosos

- Instrucciones de uso

Termine con fresas de carburo de tungsteno y arenar con Al_2O_3 250 μm ; ca. 3.5 bar. Aplicar una sola capa fina y uniforme.

Proceder a la cocción al vacío a una temperatura inicial de 650°C, aumente de 55°C / min hasta 980°C final sin estabilización.

NM Bonding después de la cocción tiene un color entre amarillo pálido y amarillo dorado en función de la aleación utilizada.

En este punto ceramizar como de costumbre.

- Almacenamiento

Conservar el producto a temperatura ambiente, sellando bien el paquete después de su uso. El producto puede endurecerse; diluirlo con agua destilada.

- Composición

Vitrocéramica, TiO_2 , Polietilenglicol

Sólo para uso profesional técnico dental.

DEUTSCH

Bonding für Nichtedelmetalle

- Gebrauchsanleitung

Ausarbeiten des Gerüsts mit kreuzverzahnten Hartmetallfräsen. Sandstrahlen mit Al_2O_3 250 μm und ca. 3,5 bar.

Auftragen von NM Bonding in einer dünnen, gleichmäßigen Schicht (Wash). Brennen mit einer Starttemperatur von 650°C und einer Aufheizte von 55°C/min bis auf 980°C. Nach dem Brennen weist NM Bonding, je nach verwendeter Legierung, eine blassgelbe bis goldgelbe Farbe auf.

Jetzt kann wie gewohnt die keramische Verblendung laut Herstellerempfehlung erfolgen.

- Lagerhinweise

Das Produkt bei Raumtemperatur aufbewahren und den Behälter nach jedem Gebrauch gut verschließen. Das Produkt kann austrocknen: mit destilliertem Wasser verdünnen.

- Zusammensetzung

Glaskeramik, TiO_2 , Polyethylenglykol

Nur für den professionellen Gebrauch.