

Хром-кобальтовый бондинг

Революция в спекании керамики

Хром-кобальтовый бондинг
8 мл
№ д/зак
520 0032 1
39 мл
№ д/зак
520 0032 0



Экономия:

С хром-кобальтовым бондингом Вы не имеете проблем при обжиге керамики на давно опробованных Вами хром-кобальтовых легированных сплавах и, вследствие этого, экономите 90% на стоимости металла.



Фиксация:

Сверхтонкий керамический промежуточный слой, уравнивающий КТР металла и керамической массы.



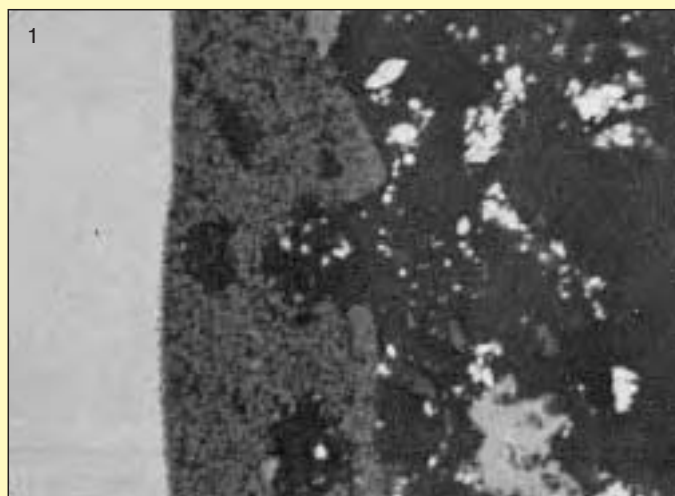
Применение:

Вместо создания окисной плёнки, хром-кобальтовый бондинг наносят на отпескоструенную поверхность и обжигают. Не требуется никаких дополнительных производственных процессов.



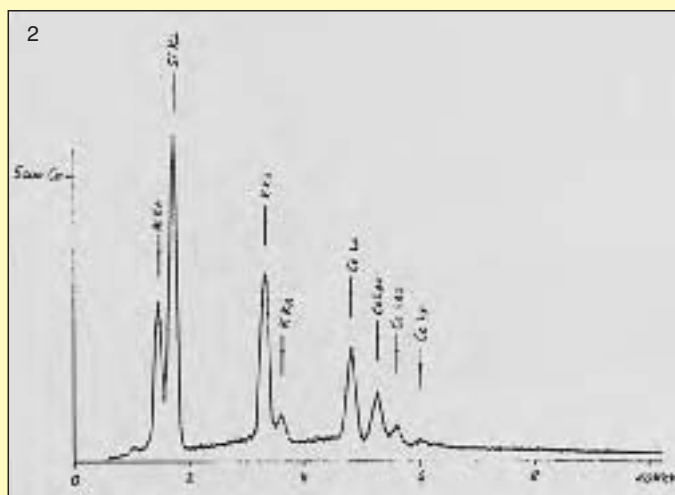
Сверхтонкий керамический промежуточный слой для всех типов хром-кобальтовых легированных сплавов и спекания керамики.

Вы предлагаете Вашим пациентам высокое качество и хороший косметический эффект при малых затратах!



Совпадение цвета:

Надёжно изолирует образующиеся на поверхности оксиды металла. Никакого изменения цвета керамической массы при многократном обжиге. (Хром-кобальтовый бондинг при 1000-кратном увеличении)



Микроанализ

керамической массы



Новые перспективы:

Возможность спекания керамики прямо на каркасе бюгельного протеза; даёт идеальный результат при минимальном соотношении площадей, например, при балочных и замковых креплениях, а также при патологических видах прикуса.

Благодаря точной литейной технологии изготовления замковых креплений Вы с первой попытки соедините замок и каркас бюгельного протеза в единую конструкцию и нанесёте керамическую облицовку.

Хром-кобальтовый бондинг

Сверхтонкий керамический промежуточный слой для хром-кобальтовых легированных сплавов, сплавов с пониженным содержанием благородных металлов и обжига керамики

- Надёжно изолирует оксиды металла, образующиеся при обжиге на поверхности конструкций, отлитых из неблагородных легированных сплавов, и сплавов с очень малым количеством благородных металлов.
- Благодаря этому Вы получаете значительное улучшение адгезии керамики к металлу при сохранении естественного цвета керамической массы.
- Оптимальное соединение с опакером благодаря керамической основе.
- Применим для всех керамических масс.
- Абсолютная защита поверхности металла при толщине слоя 0,01 — 0,02 мм, а также в области гирлянды для предотвращения потемнения краёв.
- Оптимальное уменьшение разницы коэффициентов теплового расширения металла и керамики.
- Не требует дополнительного оборудования или дополнительных технологических операций.

Беспроблемное спекание керамической массы на традиционно используемых легированных сплавах для литья бюгельных протезов

Исключающая проблемы прочность окисной плёнки при использовании сплавов с уменьшенным содержанием благородных металлов

- Значительное снижение затрат и выгода в цене по сравнению с обжигом неблагородного легированного металла.
- Литевой конус можно использовать повторно.
- Отпадает необходимость придерживаться специальных правил по проведению обжига неблагородного легированного металла.
- Нет необходимости в запасе металла.

Способ применения хром-кобальтового бондинга

1. Подготовка металлического каркаса

После механической обработки каркас пескоструят белым корундом. Затем очищают дистиллированным паром или кипятят в дистиллированной воде 10 мин. После этого каркас берут только пинцетом. Перед нанесением хром-кобальтового бондинга поверхность каркаса должна быть полностью высушена!

2. Нанесение сцепляющего микроадгезионного грунтового слоя

Хром-кобальтовый бондинг размешивают до жидкой консистенции. Пожалуйста, используйте только дистиллированную воду. Художественной кисточкой покрывают только один раз. При этом нужно работать от края коронки, чтобы избежать окрашивания каркаса в области гирлянды. Важно! Хром-кобальтовый бондинг может быть замешан только один раз. Это масса одноразового применения, после высыхания она не пригодна для повторного использования.

3. Обжиг Хром-кобальтового бондинга

Зависит от типа печи. Рекомендуемые параметры: начальная температура 650°C, конечная температура 980°C, в вакууме, скорость набора температуры 55°C в минуту. При достижении конечной температуры каркас извлекают из печи! После обжига каркас должен иметь равномерный золотистый цвет. Теперь можно приступать к нанесению керамической массы согласно инструкции.

Причины ошибок и способы их устранения

Многие лаборатории применяют хром-кобальтовый бондинг уже с 1982 года совершенно без проблем. Несмотря на это, во избежание разочарований в применении мы всё же рекомендуем провести пробный тестовый обжиг на пластине или литевом конусе металла, с которым Вы работаете. Важно помнить, что хром-кобальтовый бондинг может не соединиться с перегретым при литье или плохо обработанным металлом.

Трещины в слое хром-кобальтового бондинга:

Слишком толстый слой массы. Очистить каркас пескоструйным аппаратом и нанести массу снова.

Вздутие хром-кобальтового бондинга:

Рекомендуем до нанесения бондинга прогреть каркас в вакууме в течение 10 мин. при температуре 980°C с целью дегазации.

Зеленые/черные пятна:

Хром-кобальтовый бондинг замешали слишком жидко. Каркас был влажным или не обезжиренным. Или была повторно использована засохшая масса.

Трещины в керамике:

Слишком маленький металлический каркас или неправильное соединение его элементов между собой, а также полученный после обжига не желтый, а красно-бурый цвет ржавчины. В этом случае рекомендуем сменить состав металла. Возьмите другой стандартный легированный сплав.

В настоящее время известно три сплава, с которыми не соединяется хром-кобальтовый бондинг:

Крутаниум (Крупн), Кристаллой (Шофу) Тикониум.

Вы не имеете никаких проблем с припоем при применении нашего революционного богатого белым золотом флюса "Суперфлюс".

Специально для всех неблагородных сплавов – действительно супер!

Применяйте Ваш тип сплава для всех видов керамических работ!