

# U-BOND

## Universal Bonding Agent

### Что такое U-BOND?

**U-BOND** – это первое пастообразное средство для кондиционирования металла, изготовленное из керамических частичек и оксидов металла.

**U-BOND** гарантирует наилучшее сцепление керамики со всеми благородными и неблагородными зубными сплавами.

**U-BOND** приобретает после обжига идеальную по цвету поверхность: цвет яичной скорлупы на сплавах благородных металлов или бежевый цвет на сплавах неблагородных металлов.

Внешний вид при неизменном качестве зависит от примененного типа сплава.

**U-BOND** поставляется готовым к применению в шприцах по 2 мл. Такая форма упаковки позволяет наиболее экономичное и безопасное применение данного продукта (150 единиц, минимально).

**U-BOND** не представляет опасности для здоровья, конечно же, соответствует нормам ЕС в отношении Закона о медицинских продуктах и помечен знаком **CE**.

### Какие преимущества предлагает U-BOND?

- Экономия времени
- Наилучшее сцепление металла и керамики
- Повышенная прочность керамических конструкций
- Улучшенные цветовые результаты



**U-BOND** используется как своего рода буфер между металлом и керамикой, повышает прочность конструкций при всегда постоянном показателе коэффициента теплового расширения 14,1.

**U-BOND** улучшает цвета керамических конструкций благодаря защищенным во время процесса обжига оксидам металла, обычно темным по цвету.

### Как применяется U-BOND

**U-BOND** обжигается в процессе первого обжига (т. н. wash brand), одновременно с этим проходит оксидирование каркаса. **U-BOND** позволяет контролировать образование оксида у сплавов, превращая при этом обычно темный фон в типичный для зубов цвет яичной скорлупы. Буферное действие компенсирует различные показатели коэффициента теплового расширения металла и керамики.

1. Обработать каркас, как обычно
2. Обработать каркас абразивным инструментом с применением оксида алюминия
3. Очистить каркас с помощью пароструйного прибора или с применением алкоголя
4. Полностью высушить обезжиренный каркас
5. Нанести **U-BOND** специальной кисточкой тонким и равномерным слоем
6. После этого нанесения каркас равномерно защищен

**U-BOND** обжигается после предварительного подсушивания под вакуумом при температуре на 10 градусов выше, чем то принято при опакном обжиге (в идеале при 980°). После этого Вы работаете, как обычно, в соответствии с указаниями производителя применяемой Вами керамики.

**U-BOND** может быть также нанесен путем обжига на литейный сплав Вашей модели.

**U-BOND** также хорошо держится на золотой и платиновой фольге, может также применяться в качестве бондера, наносимого на гальванозолото. **U-BOND CE 0510**

Информация продавца:

**U-BOND** – более 20 лет успеха в металлокерамике.