

VERARBEITUNG VON 3C-BOND

1. Strahlen Sie die Metallkonstruktion mit Aluminiumoxid ab (125 Mikron).
2. Reinigen Sie sie mit einem Dampfstrahler oder in einem Ultraschallbad. Sie können die Konstruktion aber auch 10 Minuten in destilliertem Wasser abkochen.
3. Trocknen Sie die Metallkonstruktion und fassen bzw. halten Sie sie nur mit einer Pinzette.
4. Mischen Sie **3C-BOND** mit destilliertem Wasser zu einer cremeartigen Paste an und tragen Sie es sofort deckend bis über die Abschlussränder auf.
5. Brennen Sie **3C-BOND** wie einen Opaker ohne Vakuum auf.
6. Vorwärmtemperatur: 650 °C
7. Endtemperatur: 980 °C
8. Nehmen Sie nach dem Brand die Metallkonstruktion sofort aus dem Ofen und lassen Sie sie an der Luft abkühlen.
9. **3C-BOND** muss nach diesem Verfahren eine gelbe bis goldgelbe Farbe haben.
10. Führen Sie den normalen Opakerbrand, wie vom Keramikhersteller vorgeschrieben, durch.

Nebenwirkungen, Warn- und Vorsichtshinweise

- Die Attachments sind zum einmaligen Gebrauch bestimmt.
- Die Produkte sind nicht steril.
- Es besteht die Gefahr einer mangelnden Passung, wenn sich der Zustand des Patienten ändert.
- Bakterienadhäsion kann durch Hygienemaßnahmen vermieden werden.
- Unsachgemäße Verwendung oder mangelhafte Herstellung kann zur vorzeitigen Abnutzung der Attachments führen.
- Die Funktionalität der Attachments wird von Traumen wie Zähneknirschen (Bruxismus) negativ beeinflusst.
- Zum Zweck der Rückverfolgbarkeit raten wir Ihnen, die Chargennummer der verwendeten Produkte in die Patientenakte aufzunehmen.
- Titan enthaltende Produkte nicht erhitzen.
- Keine nickelhaltigen Produkte benutzen im Falle einer Nickelallergie.
- Die Hilfsteile RE H 79 und H 35 müssen außerhalb des Mundes verwendet werden.