

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 (O)
MEASURING GAUGE
CKPL DIGITAL LIBRARY

01.
AXIAL
ATTACHMENTS

02.
EXTRACORONAL
ATTACHMENTS

03.
PROFILE
ATTACHMENTS

SPECIALTIES

SPECIALTIES

3C-BOND EN-DE-FR

WWW.CKPL.EU

SIDE EFFECTS, WARNINGS AND PRECAUTIONS

The attachments are intended for single use.
The products are non-sterile.
There is a risk of poor fit when patient conditions change.
Bacterial adhesion can be avoided by applying hygiene measures.
Inappropriate use or bad manufacturing can lead to premature wear of the attachments.
The functionality of the attachments will be adversely affected by traumas such as grinding and bruxism.
For the purpose of traceability we advise you to record the lot number of the applied products in the patient file.
Do not heat products containing titanium.
Do not use products containing nickel in case of nickel allergy.
The accessories RE H 79 and H 35 must be used outside the mouth.



CEKA
ATTACHMENTS
PRECI-LINE



Prospectus no 275.M1-ed.F
© Copyright ALPHADENT NV 09/2017 - BTW BE 0414.789.321 RPR Kortrijk
ALPHADENT NV • Mannebeekstraat 33, 8790 Waregem, Belgium
T +32 56 629 531 - E info@ckpl.eu



CEKA
ATTACHMENTS
PRECI-LINE

3C-BOND



- ✓ For a warm and natural porcelain shade
- ✓ Exceptional bonding
- ✓ No greening

3C-BOND is a bonding material for porcelain to - titanium-free - non-precious and chrome-cobalt alloys. 3C-BOND avoids the formation of green oxides and improves the bonding with the metal. Use with conventional porcelain.

3C-BOND



- ✓ Für warme und natürliche Keramik
- ✓ Ausgezeichnete Haftung
- ✓ Keine Grünverfärbung

3C-BOND ist ein Bonding-Material zum Aufbrennen von Keramikmassen auf - titanfreien - NEM- und Cr-Co-Legierungen. 3C-BOND verhindert das Entstehen grünlicher Oxide und verbessert die Haftung zum Metall. Verwendbar mit den gängigsten Keramikmassen.

3C-BOND



- ✓ Pour une céramique naturelle et vivante
- ✓ Adhésion exceptionnelle
- ✓ Pas d'oxydes verdâtres

Le 3C-BOND est un bonding pour l'application de céramique sur des structures en alliage non-précieux et cobalt-chrome, exempt de titane. Le 3C-BOND empêche les oxydes verdâtres et améliore l'adhésion au métal. À utiliser avec les céramiques conventionnelles.

INSTRUCTIONS FOR USE

Sandblast with aluminium oxide.
Clean in an ultrasonic bath or by boiling for 10 minutes in distilled water, or steam clean.
The metal structure must be completely dry and should only be touched with clean tweezers.
Mix 3C-BOND with distilled water and apply it in a thin layer. Cover also marginal areas.

Never re-use already mixed 3C-BOND!

Fire 3C-BOND under vacuum in the same way as opaque.
Preheating temperature: 650 °C (1200 °F)
Temperature rise: 55 °C (130 °F) per minute
Final temperature: 980 °C (1800 °F)
After firing, immediately remove the metal structure from the furnace and bench cool.
3C-BOND should have a yellowish, slightly shiny surface.
Continue with the opaque firing cycle as recommended by the porcelain manufacturer.

VERARBEITUNGSANLEITUNG

Abstrahlen mit Aluminiumoxid. Entweder mit einem Dampfstrahler oder in einem Ultraschallbad reinigen, oder 10 Minuten in destilliertem Wasser kochen.
Die Metallstruktur muss vollkommen trocken sein und darf nur noch mit einer sauberen Pinzette angefasst werden.
3C-BOND mit destilliertem Wasser anmischen und dünn-schichtig deckend bis über die Abschlussränder auftragen.

Schon angemischtes 3C-BOND darf nie wieder gebraucht werden!

3C-BOND gleich wie Opaker unter Vakuum aufbrennen.
Vorwärmtemperatur: 650 °C
Aufheizrate: 55 °C pro Minute
Endtemperatur: 980 °C
Nach dem Brand die Metallstruktur sofort aus dem Ofen nehmen und an der Luft abkühlen lassen.
3C-BOND soll nach dieser Behandlung eine gelbliche und leicht glänzende Oberfläche aufweisen.
Den Opakerbrand nach den Anweisungen des Keramik-massenerstellers durchführen.

MODE D'EMPLOI

Décapez à l'oxyde d'alumine. Nettoyez à l'aide d'un jet de vapeur ou dans un bain à ultrasons, ou faites bouillir pendant 10 minutes dans de l'eau distillée.
La structure métallique doit être parfaitement sèche et ne peut être manipulée qu'avec des précelles propres.
Mélangez le 3C-BOND à de l'eau distillée pour obtenir une consistance crémeuse et appliquez ce mélange en une seule couche couvrante jusqu'au-dessus des bords marginaux.

Le 3C-BOND délayé ne peut jamais être réutilisé !

Effectuez la cuisson du 3C-BOND sous vide comme pour un opaque.
Température de préchauffe : 650 °C
Palier de température : 55 °C par minute
Température finale : 980 °C
Après la cuisson, retirez immédiatement la structure métallique du four et laissez-la refroidir à l'air.
La surface du 3C-BOND doit alors être de couleur jaunâtre et légèrement brillante.
Faites la cuisson d'opaque selon les conseils du fabricant de la céramique.