

Gebrauchsanweisung

Chrom-Kobalt-Bonding ckb



Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen.

Für Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung

Chrom-Kobalt-Bonding (ckb) ist ein keramisches Material. Es wird als Schicht zwischen allen Metallen und Keramik eingesetzt. Es gleicht unterschiedliche Ausdehnungskoeffizienten zwischen Metall und Keramik aus und blockt austretende Metalloxide ab.

2. Indikation

Chrom-Kobalt-Bonding wird bei Nichtedelmetalllegierungen, Titanlegierungen, Edelmetalllegierungen und reduzierten Edelmetalllegierungen eingesetzt.

3. Kontraindikation

Folgende Legierungen haben sich bis heute als ungeeignet erwiesen: Crutanium von der Firma Krupp Austenal, Crysatalloy von der Firma Shofu und Ticonium.

4. Gefahren- und Sicherheitshinweise

4.1 Persönliche Schutzausrüstung

Bei der Verarbeitung von Chrom-Kobalt-Bonding sind Staubmaske, Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Arbeitsschutzkleidung zu tragen.

4.2 Zur sicheren Handhabung des Produkts ist Staubbildung zu vermeiden!

4.3 nach Hautkontakt: Sofort mit Wasser und Seife abwaschen und gut nachspülen. Im Allgemeinen ist das Produkt nicht hautreizend.

nach Augenkontakt: Augen bei geöffnetem Lidspalt mehrere Minuten mit fließendem Wasser spülen.

Nach Verschlucken: Bei anhaltenden Beschwerden Arzt konsultieren.

5. Lagerungs- und Haltbarkeitshinweise

5.1 Das Produkt ist dicht verschlossen und trocken aufzubewahren. Bei richtiger Lagerung ist das Produkt nahezu unbegrenzt haltbar.

5.2 Ordnungsgemäße Entsorgung

Produkt kann mit Hausmüll entsorgt werden.

6. Verarbeitung

6.1 Werkstückvorbereitung

Nach dem Ausarbeiten das Gerüst mit 110 µ Aluminiumoxyd mit dem Griffelstrahler abstrahlen. Anschließend 10 Minuten mit destilliertem Wasser im Ultraschall oder mit dem Dampfstrahler gründlich reinigen. Die Metalloberfläche danach nicht mehr berühren.

6.2 Anmischen

Das Chrom-Kobalt-Bonding mit destilliertem Wasser zu einer dünnen Konsistenz anmischen. Andere Anmischflüssigkeiten sind nicht geeignet.

6.3 Auftragen des Chrom-Kobalt-Bondings

Mit einem Malfarbepinsel das angemischte Chrom-Kobalt-Bonding einmal deckend auf die Metalloberfläche auftragen. Es soll eine gleichmäßige rosa Farbe auf der Oberfläche entstehen.

Bitte beachten: Ist das Chrom-Kobalt-Bonding ausgetrocknet, darf es nicht erneut angemischt werden!

6.4 Brennen des Chrom-Kobalt-Bondings im Keramikofen

Das Brennen von Chrom-Kobalt-Bonding beginnt bei 650° C und geht bis 980° C. Die Steigerung beträgt 55° C/Minute. Die Brennzeit beträgt 6 Minuten. Der Brand erfolgt unter Vakuum. Nach dem Brennen das Gerüst sofort aus dem Ofen entnehmen. Das Gerüst sollte nach dem Brennen eine goldgelbe bis beige Farbe haben.

6.5 Opakerbrand und weitere Verarbeitung

Auf das gebrannte Chrom-Kobalt-Bonding den Opaker - der Zahnfarbe entsprechend - deckend auftragen. Ein Washbrand ist nicht notwendig. Anschließend nach den Vorschriften des Herstellers der Keramikmasse weiter verfahren.

6.6 Fehlerquellen und deren Beseitigung

Seit Mitte 1982 wird Chrom-Kobalt-Bonding von vielen Labors täglich verarbeitet. Um den Erfolg zu garantieren, empfehlen wir, die gewünschte Legierung mit Chrom-Kobalt-Bonding zu testen.

6.6.1 Sprünge im Chrom-Kobalt-Bonding: Das Chrom-Kobalt-Bonding wurde zu dick aufgetragen! Die Masse abstrahlen und erneut wie unter 6.3 beschrieben auftragen.

6.6.2 Blasen im Chrom-Kobalt-Bonding: Das Metall muss entgast werden. Chrom-Kobalt-Bonding abstrahlen und vor dem erneuten Brand das Gerüst bei 980° C 10 Minuten entgasen.

6.6.3 Grüne und / oder schwarze Flecken im Chrom-Kobalt-Bonding: Das Chrom-Kobalt-Bonding wurde zu dünn angemischt oder das Gerüst war feucht oder fettig. Flecken können auch entstehen, wenn eingetrocknetes Chrom-Kobalt-Bonding erneut angemischt wurde. Chrom-Kobalt-Bonding abstrahlen, das Gerüst reinigen, anschließend das Chrom-Kobalt-Bonding erneut auftragen.

6.6.4 Sprünge in der Keramik: Ist nach dem Brand das Chrom-Kobalt-Bonding rostfarben braun, so ist die Legierung ungeeignet. Bitte eine andere Legierung verwenden.

Folgende Legierungen haben sich bis heute als ungeeignet erwiesen: Crutanium von der Firma Krupp Austenal, Crysatalloy von der Firma Shofu und Ticonium. Sprünge können auch entstehen, wenn eingetrocknetes Chrom-Kobalt-Bonding erneut angemischt wurde, da der Ausgleich der unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten nicht gewährleistet ist.

7. Sonstige Hinweise

Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Instructions for use

Chrome-Cobalt-Bonding ckb

Before using this product, please read these instructions for carefully use.

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Description of the product

Chrome-cobalt bonding (ckb) is a ceramic material. It is used to form a layer between all metals and ceramic. It compensates for different expansion coefficients between metal and ceramic and blocks escaping metal oxides.

2. Indication

Chrome-cobalt bonding (ckb) is used for non-precious metal alloys, titanium alloys, precious metal and reduced precious metal content alloys.

3. Contraindication

So far the following alloys have proved to be unsuitable: Crutanium by Krupp Austenal, Crystalloy by Shofu and Ticonium.

4. Safety recommendations and hazard warnings

4.1 Protective clothing

While processing chrome-cobalt bonding, dust mask, safety gloves, goggles and protective clothing must be worn.

4.2 To ensure safe handling of the product, the formation of dust must be avoided.

4.3 After skin contact: Immediately wash off with water and soap and rinse thoroughly. Normally, the product does not irritate the skin.

After eye contact: Rinse eyes carefully with running water with the lid being opened.

After ingesting: If problems persist, seek medical attention.

5. Storage and durability

5.1 The product must be sealed well and stored dry. If proper storage is ensured, the product has almost unlimited shelf life.

5.2 Proper disposal

Product can be disposed of with household garbage.

6. Processing

6.1 Preparation of the object

After devesting clean the surface of the framework with a pencil blaster using aluminium oxide 110µm. Clean it carefully with distilled water in the ultrasonic unit or with a steam-blasting unit. After this process, the metal surface must not be touched any more.

6.2 Mixing

Mix the chrome-cobalt bonding with distilled water to obtain a thin consistency. Other mixing liquids are not suitable.

6.3 Applying the chrome-cobalt bonding

Use a staining brush to apply a single covering layer of the mixed chrome-cobalt bonding onto the metal surface. A uniform, pink color should result on the surface.

Please note: Once chrome-cobalt bonding has dried, it must not be mixed anew!

6.4 Firing of the chrome-cobalt bonding in the ceramic furnace

Firing of chrome-cobalt bonding is started at 650° C and is continued up to a temperature of 980° C. The rate is 55° C/minute. The firing time amounts to 6 minutes. Firing is performed under vacuum. After firing, the framework must be immediately taken out of the furnace. The framework should have a golden-yellow to beige color after firing.

6.5 Opaque firing and further processing

A covering layer of opaque - which corresponds to the tooth shade - is applied onto the fired chrome-cobalt bonding. A washbake is not required. Then continue according to the instructions of the manufacturer of the ceramic material.

6.6 Sources of errors and how to eliminate them

Since the middle of 1982 chrome-cobalt bonding has been used every day in numerous laboratories. To ensure successful application we recommend to test the desired alloy with chrome-cobalt bonding.

6.6.1 Cracks in the chrome-cobalt bonding: Too much chrome-cobalt bonding has been applied! Remove the material by sandblasting and apply anew as described under item 6.3.

6.6.2 Bubbles in the chrome-cobalt bonding: Degassing of the metal is required. Remove chrome-cobalt bonding by sandblasting and - prior to firing anew - degas the framework under vacuum at 980° C.

6.6.3 Green and/or black stains in the chrome-cobalt bonding: chrome-cobalt bonding was mixed too thinly or the framework was moist or greasy. Stains may also result if dried chrome-cobalt bonding has been mixed anew. Remove chrome-cobalt bonding by sandblasting, clean the framework and then apply chrome-cobalt bonding anew.

6.6.4 Cracks in the ceramic: If chrome-cobalt bonding displays a rust-like brown color after firing, the alloy is not suitable. Please use a different alloy. Up until today the following alloys have proved to be not suitable: Crutanium by Krupp Austenal, Crystalloy by Shofu and Ticonium. Cracks may also result, if dried chrome-cobalt bonding has been mixed anew since it is not ensured that the different expansion coefficients are compensated.

7. Additional information

These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

Mode d'emploi

Chrome Cobalt Bonding ckb

Veillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit

Le Chrome-Cobalt Bonding (ckb) est un matériau céramique. Il s'emploie comme couche intermédiaire entre tous les métaux et la céramique. Il compense les différences de coefficient d'expansion entre le métal et la céramique et bloque la formation d'oxydes métalliques.

2. Indications

Le Chrome-Cobalt Bonding est utilisé pour les alliages non précieux, les alliages titanes, les alliages de métaux précieux et les alliages à faible teneur en métaux précieux.

3. Contre-indications

Les alliages suivants se sont avérés jusqu'à présent comme inadaptés: Crutanium de ka Société Krupp Austenal, Crysatalloy de la société Shofu et Ticonium.

4. Dangers et consignes de sécurité

4.1 Équipement de protection personnelle

Lors de l'utilisation du Chrome-Cobalt Bonding, il faut porter un masque à poussières, des gants de protection, des lunettes de protection et une blouse de travail.

4.2 Pour une sûreté de manipulation du produit, il faut éviter toute formation de poussière!

4.3 Après contact cutané, laver immédiatement à l'eau et au savon et bien rincer. En général, le produit n'irrite pas la peau.

Après contact oculaire, rincer les yeux bien ouverts plusieurs minutes sous l'eau courante.

Après ingestion, en cas de malaise persistant, consulter un médecin.

5. Stockage et date de péremption

5.1 Le produit doit être conservé, récipient bien fermé, au sec. Stocké correctement, le produit se conserve quasiment à l'infini.

5.2 Élimination réglementaire

Le produit peut être jeté aux ordures ménagères.

6. Mise en œuvre

6.1 Préparation de la pièce

Après dégrossissage, sabler l'armature à l'oxyde d'aluminium 110µ avec le stylo de sablage. Nettoyer ensuite soigneusement pendant 10 minutes dans un bain d'eau distillée aux ultrasons ou avec un appareil à vapeur. Ne plus toucher ensuite la surface du métal.

6.2 Mélange

Mélanger le Chrome-Cobalt Bonding avec de l'eau distillée jusqu'à obtention d'une consistance fine. D'autres liquides de mélange ne conviennent pas.

6.3 Application du Chrome-Cobalt Bonding

Appliquer le Chrome-Cobalt Bonding mélangé en une seule couche couvrante sur la surface du métal, en se servant d'un pinceau pour colorants. La surface doit prendre une teinte uniformément rose.

N.B.: Si le Chrome-Cobalt Bonding est desséché, il ne faut pas le mélanger à nouveau !

6.4 Cuisson du Chrome-Cobalt Bonding au four à céramique

La cuisson commence à 650° C et se poursuit jusqu'à 980° C. Le taux de montée en température est de 55° C/minute. Le temps de cuisson est de 6 minutes. La cuisson s'effectue sous vide. Après cuisson, retirer immédiatement l'armature du four. A sa sortie du four, la surface de l'armature doit présenter une teinte allant du jaune d'or au beige.

6.5 Cuisson de l'opaque et autres étapes

Appliquer l'opaque - dans la teinte correspondante - en couche couvrante sur le Chrome-Cobalt Bonding cuit. Inutile de réaliser un lait d'opaque. Passer aux étapes suivantes en suivant les instructions du fabricant de céramique.

6.6 Sources d'erreur et solutions

Depuis mi-1982, de nombreux laboratoires utilisent quotidiennement le Chrome-Cobalt Bonding. Afin de s'assurer de son succès, nous vous conseillons de tester l'alliage sélectionné avec le Chrome-Cobalt Bonding.

6.6.1 Fissures sur le Chrome-Cobalt Bonding: le Chrome-Cobalt Bonding a été appliqué en couche trop épaisse! Sabler le Chrome-Cobalt-Bonding et réappliquer comme indiqué sous 6.3.

6.6.2 Bulles dans le Chrome-Cobalt Bonding: il faut dégazer le métal. Sabler le Chrome-Cobalt Bonding et avant une nouvelle cuisson de Chrome-Cobalt Bonding, dégazer l'armature à 980° C sous vide.

6.6.3 Taches vertes et/ou noires sur le Chrome-Cobalt Bonding: le Chrome-Cobalt Bonding a été mélangé en une consistance trop fine et l'armature était humide ou grasse. Des taches peuvent aussi apparaître lorsque l'on a mélangé à nouveau du Chrome-Cobalt Bonding séché. Sabler le Chrome-Cobalt Bonding, nettoyer l'armature puis appliquer à nouveau du Chrome-Cobalt Bonding.

6.6.4 Fêlures dans la céramique: si après la cuisson, le Chrome-Cobalt Bonding est de couleur pain brûlé, l'alliage n'est pas approprié. Veuillez s.v.p. choisir un autre alliage.

Jusqu'à présent, les alliages suivants se sont avérés être inadapés au Chrome-Cobalt Bonding: Crutanium de la société Krupp Austenal, Crystatloy de la société Shofu et Ticonium. Des fêlures peuvent aussi se former lorsque l'on a remélangé du Chrome-Cobalt Bonding séché car il n'est plus alors en mesure de compenser les différents coefficients d'expansion.

7. Divers

Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 2. L'utilisateur est lui-même responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.

Istruzioni per l'uso

Cromo Cobalto Bonding

Leggere attentamente le informazioni prima dell'utilizzo del prodotto.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Descrizione del prodotto

Il Cromo Cobalto Bonding è un materiale a base ceramica e viene utilizzato come strato intermedio tra tutti i tipi di metallo e la ceramica. Compensa le diverse discrepanze tra i coefficienti di contrazione termica della ceramica e dei metalli ed elimina l'ossidazione delle leghe al cromo cobalto.

2. Indicazioni

Il Cromo-Cobalto-Bonding viene utilizzato con leghe al cromo-cobalto, leghe al titanio, leghe aeree e leghe a ridotto contenuto aureo.

3. Controindicazioni

Non sono indicate le seguenti leghe: Crutanium della ditta Krupp Austenal, Crystatloy della ditta Shofu e Ticonium.

4. Consigli sulla sicurezza ed informazioni sui rischi

4.1 Abbigliamento protettivo

Durante la lavorazione del Cromo Cobalto Bonding è opportuno indossare la maschera anti-polvere, guanti ed, occhiali protettivi ed il camice protettivo.

4.2 Per una lavorazione più sicura evitare la formazione di polvere

4.3 In caso di contatto con la pelle: lavare subito con acqua e sapone e risciacquare bene. In generale il prodotto non irrita la pelle.

In caso di contatto con gli occhi: risciacquare tenendo gli occhi aperti con acqua corrente per parecchi minuti.

In caso di ingestione: all'insorgere di malessere consultare un medico.

5. Magazzinaggio e durata

5.1 Conservare il prodotto ermeticamente chiuso ed in un luogo asciutto. Una corretta conservazione del prodotto garantisce una durata illimitata nel tempo.

5.2 Smaltimento ordinario dei rifiuti

Il prodotto può essere smaltito come rifiuto domestico.

6. Lavorazione

6.1 Preparazione del pezzo

Dopo la rifinitura sabbiare il metallo con 110 µ di biossido di alluminio. Pulire con vapore o bollire con acqua distillata per 10 minuti. Dopodiché non toccare più il metallo.

6.2 Mescola dei componenti

Miscelare il Cromo-Cobalto-Bonding con acqua distillata fino ad ottenere una consistenza fluida. Non utilizzare altri liquidi da miscelazione.

6.3 Applicazione del Cromo-Cobalto-Bonding

Applicare un solo strato coprente di Cromo Cobalto Bonding, già miscelato, con un pennello sulla superficie in metallo. Si dovrebbe così ottenere una superficie omogenea di colore rosa.

Attenzione:

Se il Cromo-Cobalto-Bonding si secca non può più essere rimiscelato!

6.4 Istruzioni per la cottura del Cromo-Cobalto-Bonding nei forni per ceramica

La cottura del Cromo-Cobalto-Bonding inizia a 650° C, aumentando di 55° C al minuto, fino ad arrivare ad una temperatura di 980°. Il tempo di cottura totale è di 6 minuti, senza alcun stazionamento! La cottura avviene sottovuoto. Dopo la cottura togliere subito il manufatto dal forno che dovrà apparire di un colore, che va dal giallo oro al beige.

6.5 Cottura dell'opaco e successiva lavorazione

Applicare sul Cromo Cobalto Bonding uno strato di opaco, del colore desiderato. Grazie al Cromo Cobalto Bonding non è necessaria una prima applicazione dell'opaco (latte d'opaco). Dopodiché procedere seguendo le istruzioni del produttore della ceramica.

6.6 Errori nella lavorazione e rimedi

Sin dal 1982 il Cromo Cobalto Bonding viene usato quotidianamente da molti laboratori. Per avere un garanzia del risultato, Vi consigliamo di provare il Cromo Cobalto Bonding con una lega di vostra scelta.

6.6.1 Lesioni nello strato del Cromo Cobalto Bonding: Consistenza o strato troppo spesso! Sabbiare ed applicare un'altro strato come descritto al paragrafo 6.3.

6.6.2 Bolle nello strato del Cromo Cobalto Bonding: Il metallo deve essere degassificato. Sabbiare il Cromo-Cobalto-Bonding e prima di riapplicare lo strato del Bonding degassificare il metallo a 980° C per 10 minuti sottovuoto.

6.6.3 Macchie verdi/neri nello strato del Cromo Cobalto Bonding: Se la consistenza o lo strato erano troppo sottili o se il composto del Cromo Cobalto Bonding era secco ed è stato rimiscelato. Sabbiare il Cromo Cobalto Bonding, pulire il manufatto ed infine riapplicare lo strato del Bonding.

6.6.4 Lesioni nella porcellana: Se dopo la cottura il Cromo Cobalto Bonding è di colore ruggine, la lega non è compatibile. Utilizzare un'altra lega. Solo le seguenti tre leghe sono risultate fino ad oggi incompatibili: Crutanium della ditta Krupp Austenal, Crystatloy della ditta Shofu e Ticonium. Possono apparire lesioni nella ceramica qualora il Cromo Cobalto Bonding già essiccato venga nuovamente miscelato, poiché in questo caso non vengono compensate le discrepanze tra i coefficienti di contrazione termica.

7. Ulteriori avvertenze

Questi istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e delle nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Folleto de instrucciones

Bonding de Cromo Cobalto ckb

Rogamos lean detenidamente la información de producto ante de su uso.

Por daños producidos por no tener en cuenta esta hoja de instrucción, no se hace responsable el fabricante.

1. Descripción de producto

El bonding de Cromo Cobalto (ckb) es un material cerámico. Se utiliza entre la superficie de metal y la primera capa de cualquier cerámica. Hace de amortiguación entre los diferentes valores de coeficiente en-tre la cerámica y el metal. Evita la salida de la capa de oxidación del metal.

2. Indicaciones

El Bonding de Cromo Cobalto eta indicado utilizar sobre aleaciones no nobles, titanio, nobles y semi-noble.

3. Contraindicación

Las siguientes aleaciones se han demostrado inadecuadas para ser utilizadas con el bonding: Crutanium de la casa Krupp Austenal, Crystatloy de la casa Shofu y Ticonium.

4. Consejos de peligrosidad y seguridad

4.1 Ropa de protección personal

Durante la manipulación del bonding de cromo cobalto se deberá utilizar mascarilla, guantes de protección, gafas de protección y ropa de protección.

4.2 Para su correcta manipulación se deberá evitar la creación de polvo!

4.3 despues del contacto cutáneo: lavar enseguida con agua y jabón y enjuagar bien. En general no es irritante para la piel.

Después del contacto ocular: lavar el ojo con el párpado abierto con agua durante varios minutos.

Después de ingestión: si existe una dolencia después de haberlo ingerido ir al médico.

5. Consejos de almacenamiento y durabilidad

5.1 Mantener el producto bien cerrado y en sitio seco. Si se almacena correctamente no tiene ca-ducidad

5.2 Eliminación según ordenanzas

Se puede eliminar con la basura de casa

6. Preparación

6.1 Preparación de la estructura

Después de haber repasador la estructura, arenar con oxido de aluminio de 110µ con el punta del chorro de arena. A continuación dejarlo 10 min. En agua destilada en el ultrasonido o lavar lo con vapor de agua. La estructura no se deberá de tocar.

6.2 Mezcla

Mezclar el bonding de Cromo Cobalto con agua destilada a una consistencia fluida. Otras líquidos para mezclar no son recomendables.

6.3 Pincelado del bonding Cromo Cobalto

Con ayuda de un pincel pincelar la mezcla realizada cubriendo toda la superficie metálica. Tiene que crearse una capa rosada que cubra toda la superficie.

Tener en cuenta:

Una vez se haya secado el bonding no se deberá utilizar de nuevo!

6.4 Cocción del bonding de cromo cobalto en el horno de porcelana

La cocción del bonding comienza a la temperatura de 650° C llegando a los 980° C. La subida de temperatura será de 55° C por minuto y la duración de la cocción es de 6 minutos. Se realiza bajo vacío. Una vez haya terminado la cocción habrá que sacarla del horno. La estructura tendrá un color dorada tirando a ocre.

6.5 Cocción de opaquer y continuación del trabajo

Pincelar el opaquer elegido sobre la capa de bonding ckb cocido. Se evita la primera capa de opaquer (washbrand). A continuación trabajar como lo indique el fabricante de la cerámica..

6.6 Fallos y soluciones

A mediados de 1982 se empezó a utilizar el bonding de cromo cobalto en muchos laboratorios dentales. Para que obtenga mejoría en sus estructuras le aconsejamos que utilice el bonding ckb con su metal.

6.6.1 Fallos y soluciones

A mediados de 1982 se empezó a utilizar el bonding de cromo cobalto en muchos laboratorios dentales. Para que obtenga mejoría en sus estructuras le aconsejamos que utilice el bonding ckb con su metal.

6.6.2 Burbujas en el bonding de Cr-Co

Se debe degasificar la estructura de metal antes de utilizar el material. Arenar la estructura de bonding de Cr-Co y antes de la cocción de nuevo del bonding degasificar la estructura a 980° C bajo vacío.

6.6.3 Manchas verdosas o negras en el bonding de cromo cobalto

Se mezclo demasiado fino el bonding la estructura estaba húmeda o grasienta. Las manchas también se pueden producir por haber utilizado bonding de cromo cobalto seco. Arenar la estructura, lavarla y volver a pincelar otra capa de bonding ckb.

6.6.4 Grietas en la cerámica

Si después de la cocción del bonding ckb el color es marrón óxido, la aleación escogida no es adecuada. Rogamos se utilice otra aleación. Las siguientes aleaciones se han podido valorado como no adaptas para utilizarlas con el bonding de cromo cobalto: Crutanium (Krupp Austenal), Crystatloy (Shofu), Ticonium (Shofu). Las grietas también se pueden producir por haber utilizado bonding ckb seco y el nivelar el coeficiente de expansión no se garantiza.

7. Consejos adicionales

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. El producto solo se podrá utilizar como se describe en el punto2. y sus indicaciones. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición

