

WWW.CEKA-PRECILINE.COM



CEKA REVAX  
CEKA SOL  
PRECI-HORIX  
PRECI-VERTIX  
PRECI-VERTIX AT  
PRECI-BAR  
PRECI-BALL  
PRECI-CLIP  
PRECI-CLIX EXTRACORONAL  
PRECI-CLIX AXIAL  
PRECI-CLIX RADICULAR  
PRECI-TUBIX/MORTIX  
PRECI-POST  
PERMA-RET  
**3C-BOND**  
EXPANDO

3C-BOND

CEKA  
ATTACHMENTS  
PRECI-LINE

3C-BOND

Проспект Nr. 275.R-ed.A  
Copyright© ALPHADENT NV 12/2007  
BTW BE 0414.789.321 RPR Kortrijk

Division of **ARSEUS**  
D E N T A L

ALPHADENT NV  
Textielstraat 24  
8790 Waregem, Belgium  
tel +32 56 629 100  
fax +32 56 629 101  
e-mail: info@ceka-preciline.com



## 3C-BOND

**Бондинг для керамики на Cr-Co-сплаве,  
сплавах неблагородных металлов.**

**Не образуется окись зелёного цвета.**



3C-Бонд – это бондинг, который используют при обжигании керамических масс на неблагородных сплавах и Cr-Co-сплаве. 3C-Бонд предотвращает появление окисей зелёного цвета и усиливает сцепление с металлом.

Может быть использован со всеми керамическими Массами.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Обработайте металлический каркас с помощью пескоструйного аппарата.

Очистите при помощи пароструйного аппарата или прокипятите в дистиллированной воде 10 мин.

Металлический каркас должен быть сухим.

Прикасаться к нему можно только чистым пинцетом.

Смешайте 3C-Бонд с дистиллированной водой до кремообразного состояния и сразу же нанесите до краёв.

Уже замешанный и высохший 3C-Бонд больше использовать нельзя!

Обжигайте 3C-Бонд точно так же, как Опакер под вакуумом.

Температура предварительного нагревания: 650°C

Конечная температура: 980°C

Выньте сразу же металлическую конструкцию из печи и дайте ей остыть на воздухе.

3C-Бонд должен приобрести жёлтый или золотистый цвет. Сделайте обжиг опакера по инструкции изготовителя керамической массы.



**3C-БОНД  
# 140-3CB-20**

**20 г**