



MKZ-Primer

5 ml

REF MKZ02004



MKZ-Primer

5 ml

REF MKZ02004



**MKZ
EM-Aktivator**

4 ml

REF MKZEM004



K-Primer

4 ml

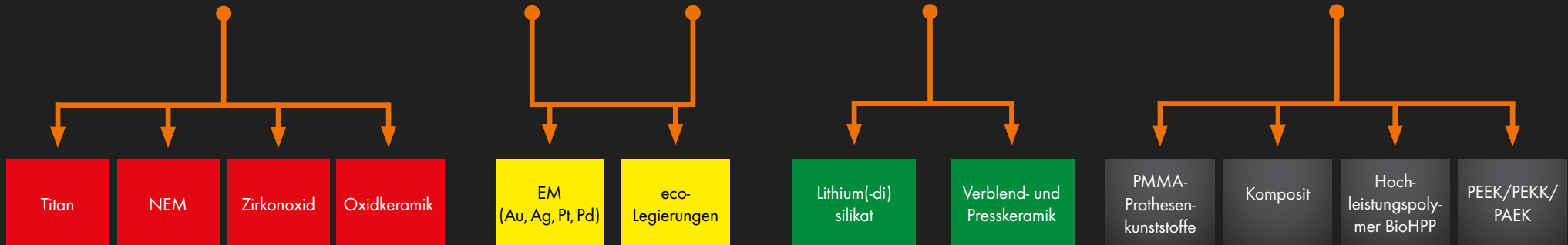
REF APK25003



visio.link

10 ml

REF VLPMA10



visio.lign

Das Ästhetik- und Funktionssystem

bredent group



Indikation der Primer



MKZ-Primer

Herstellen des Haftverbundes von Kompositen zu:

- Titan
- NEM
- Zirkonoxid
- Oxidkeramik



MKZ-Primer + MKZ EM-Aktivator

(1:1 mischen)

Herstellen des Haftverbundes von Kompositen zu:

- EM (Au, Ag, Pt, Pd)
- eco-Legierungen (edelmetallreduzierte Legierungen)



K-Primer

Herstellen des Haftverbundes von Kompositen zu:

- Lithium(-di)silikat
- Verblend- und Presskeramik

Auch zur Silanisierung von Oberflächen geeignet.



visio.link

Herstellen des Haftverbundes von Kompositen zu:

- PMMA-Prothesenkunststoffe
- Komposit (Verblendkomposit / Kompositzähne)
- Hochleistungspolymer BioHPP
- PEEK / PEKK / PAEK

Konditionierung der Gerüste

Konditionierung von Metall- und Zirkongerüsten (CoCr / NEM / Titan / Zirkon)

Metallgerüste bei 3 bis 4 bar und Zirkongerüste bei max. 2 bar Druck mit Aluminiumoxid der Körnung 110 µm sandstrahlen.

Das Gerüst darf nach dem Sandstrahlen nicht mit dem Dampfstrahler gereinigt werden, eventuelle Verunreinigungen mit Hilfe von Alkohol und eines sauberen Pinsels entfernen.

Anschließend den MKZ-Primer auftragen und warten bis dieser verdunstet ist.

Konditionierung von Edelmetallgerüsten (Palladium-Basis- / Silber-Basis-Legierung)

Metallgerüste mit Aluminiumoxid der Körnung 110 µm und einem Druck von 2 bis 3 bar sandstrahlen. Das Gerüst darf nach dem Sandstrahlen nicht mit dem Dampfstrahler gereinigt werden, eventuelle Verunreinigungen mit Hilfe von Alkohol und eines sauberen Pinsels entfernen.

Anschließend den MKZ-Primer und den MKZ EM-Aktivator im Verhältnis 1:1 mischen, auftragen und warten bis das Gemisch verdunstet ist.

Konditionierung von Oxydkeramikgerüsten (Zirkonoxyd / Aluminiumoxid / Spinellkeramik)

Die Keramikgerüste mit Aluminiumoxid der Körnung 110 µm und einem Druck von max. 2 bar abstrahlen oder mit einem Diamantschleifer trocken aufrauen. Das Gerüst darf nach dem Abstrahlen/Aufrauen nicht mit dem Dampfstrahler gereinigt werden! Eventuelle Verunreinigungen mit Hilfe von Alkohol und eines sauberen Pinsels entfernen.

Anschließend wird der entsprechende Primer aufgetragen und gewartet bis dieser verdunstet ist.

Konditionierung von Kunststoffen

(Komposite / PMMA-Werkstoffe / Hochleistungspolymere wie BioHPP)

Die Kunststoffe / Kunststoffgerüste mit Aluminiumoxid der Körnung 110 µm und einem Druck von 2 bis 3 bar sandstrahlen. Das Gerüst darf nach dem Sandstrahlen nicht mit dem Dampfstrahler gereinigt werden, eventuelle Verunreinigungen mit Hilfe von Alkohol und eines sauberen Pinsels entfernen.

Anschließend wird visio.link dünn aufgetragen und 90 Sek. im Lichtpolymerisationsgerät gehärtet (Wellenlängenbereich 370 nm - 500 nm). Der konditionierte Bereich sollte nach dem Lichthärten seidenmatt glänzen, dann ist die Schichtstärke perfekt.

