



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 VLPMMMA10





Indicaciones del Primer



MKZ-Primer

Preparación de la unión por adhesión de composite con:

- titánio
- metal no noble
- óxido de circonio
- cerámicas de óxido



MKZ-Primer + MKZ EM-Aktivator (Mezclar 1:1)

Preparación de la unión por adhesión de composite con:

- aleaciones de metales nobles (Au, Ag, Pt, Pd)
- aleaciones eco (aleaciones con contenido reducido de metal noble)



K-Primer

Preparación de la unión por adhesión de composite con:

- (di)silicato de litio
- cerámica para revestimientos y cerámica inyectable

También es adecuado para la silanización de superficies.



visio.link

Preparación de la unión por adhesión de composite con:

- resinas de PMMA para prótesis
- composite (composite de revestimiento / dientes de composite)
- polímeros de alto rendimiento BioHPP
- PEEK / PEKK / PAEK

Acondicionamiento de la estructura

Acondicionamiento de estructuras de metal y circonio (CoCr / metales no nobles / titánio / circonio)

Arenar las estructuras con óxido de aluminio de grano de 110 µm, aplicando una presión de 3 a 4 bar a las estructuras de metal y una presión máxima de 2 bar a las estructuras de circonio.

Después del arenado no debe limpiarse la estructura con chorro de vapor. En caso de haber restos de suciedad, se eliminan usando alcohol y un pincel limpio. Después, aplicar la imprimación MKZ-Primer y esperar a que se evapore.

Acondicionamiento de estructuras de metales nobles (aleaciones con base de paladio o base de plata)

Arenar las estructuras de metal con óxido de aluminio de grano de 110 µm y una presión de 2 a 3 bar. Después del arenado no debe limpiarse la estructura con chorro de vapor. En caso de haber restos de suciedad, se eliminan usando alcohol y un pincel limpio. Después mezclar la imprimación MKZ-Primer y el activador MKZ EM-Aktivator en una proporción de 1:1, aplicar y esperar a que la mezcla se evapore.

Acondicionamiento de estructuras de cerámica de óxido (óxido de circonio / óxido de aluminio / cerámica Spinell)

Arenar con óxido de aluminio de grano de 110 µm aplicando una presión máxima de 2 bar o estructurar la superficie con una fresa diamantada. No debe limpiarse la estructura con chorro de vapor después del arenado o fresado. En caso de haber restos de suciedad, se eliminan usando alcohol y un pincel limpio. A continuación se aplica la imprimación correspondiente y se espera a que se evapore.

Acondicionamiento de resinas (composite / materiales de PMMA / polímeros de alto rendimiento, tales como BioHPP)

Arenar las resinas / estructuras de resina con óxido de aluminio de grano de 110 µm aplicando una presión de 2 a 3 bar. Después del arenado no debe limpiarse la estructura con chorro de vapor. En caso de restos de suciedad, se eliminan usando alcohol y un pincel limpio.

Después se aplica una capa fina de visio.link y se deja polimerizar en el equipo de fotopolimerización durante 90 segundos (rango de longitud de las ondas: 370 nm - 500 nm). La zona acondicionada debería presentar un brillo sedoso mate tras la fotopolimerización, pues indica que el grosor de la capa es perfecto.

