



MKZ-Primer

5 ml

REF MKZ02004



MKZ-Primer

5 ml

REF MKZ02004



**MKZ
EM-Aktivator**

4 ml

REF MKZEM004



K-Primer

4 ml

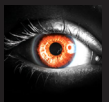
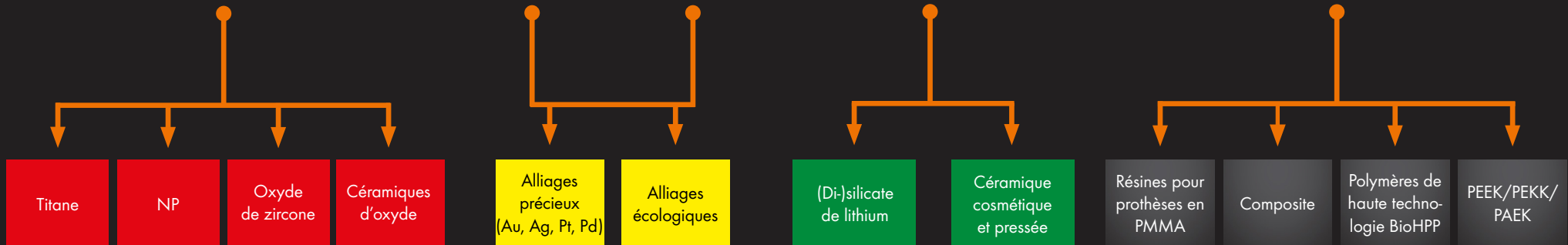
REF APK25003



visio.link

10 ml

REF VLPMMMA10



Indications pour les primaires



MKZ-Primer

Créer la force cohésive du composite avec:

- Titane
- NP
- Oxyde de zircon
- Céramiques d'oxyde



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

Créer la force cohésive du composite avec:

- Alliages précieux (Au, Ag, Pt, Pd)
- Alliages écologiques (alliages à teneur réduite en MP)



K-Primer

Créer la force cohésive du composite avec:

- (Di-)silicate de lithium
- Céramique cosmétique et pressée

Egalement adapté à la silanisation de surfaces.



visio.link

Créer la force cohésive du composite avec:

- Résines pour prothèses en PMMA
- Composite (composite cosmétique/dents en composite)
- Polymères de haute technologie BioHPP
- PEEK / PEKK / PAEK

Conditionnement des infrastructures



Conditionnement d'infrastructures en métal et zircon (CoCr / MNP / titane / zircon)

Sabler les infrastructures métalliques sous une pression de 3 à 4 bars et les infrastructures en zircon avec 2 bars au maximum avec de l'oxyde d'aluminium au grain de 110 µm.

Après le sablage ne pas nettoyer l'infrastructure au jet de vapeur, enlever d'éventuelles contaminations à l'aide d'alcool et d'un pinceau propre. Appliquer ensuite le primaire MKZ-Primer et attendre jusqu'à ce qu'il se soit volatilisé.

Conditionnement d'infrastructures en métal précieux (alliage à base de palladium / à base d'argent)

Sabler les infrastructures métalliques avec de l'oxyde d'aluminium au grain de 110 µm et une pression de 2 à 3 bars. Après le sablage ne pas nettoyer l'infrastructure au jet de vapeur, enlever d'éventuelles contaminations à l'aide d'alcool et d'un pinceau propre. Mélanger ensuite le primaire MKZ-Primer et l'activateur MKZ EM-Aktivator dans un rapport 1:1, appliquer et attendre que le mélange se soit volatilisé.

Conditionnement d'infrastructures en céramique d'oxydes (oxyde de zircon / d'aluminium / céramique spinelle)

Sabler les infrastructures en céramique avec de l'oxyde d'aluminium au grain de 110 µm et une pression de 2 bars maxi ou bien conférer de la rugosité à sec avec une meule diamantée. Après le sablage ne pas nettoyer l'infrastructure au jet de vapeur. Enlever d'éventuelles contaminations à l'aide d'alcool et d'un pinceau propre. Appliquer ensuite le primaire respectif et attendre jusqu'à ce qu'il se soit volatilisé.

Conditionnement de résines (composites / matériaux PMMA / polymères de haute technologie tel que BioHPP)

Sabler les résines / infrastructures en résine avec de l'oxyde d'aluminium au grain de 110 µm et sous une pression de 2 à 3 bars. Après le sablage, ne pas nettoyer l'infrastructure au jet de vapeur, enlever d'éventuelles contaminations à l'aide d'alcool et d'un pinceau propre. Ensuite on applique une fine couche de visio.link et l'on fait durcir 90 s dans l'appareil de photopolymérisation (longueur d'onde 370 nm - 500 nm). La zone conditionnée devrait présenter une brillance mate après la photopolymérisation, l'épaisseur de couche est alors parfaite.

