

# Duceram® Kiss NE-Bonder

## Additions to the instructions for use for Duceram® Kiss

## Ergänzung zur Gebrauchsanweisung Duceram® Kiss

## multilingual

## Made in Germany

### Ergänzung zur Gebrauchsanweisung Duceram® Kiss

1. Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung des NE-Bonders
Bitte entnehmen Sie die Informationen zur Zweckbestimmung, Gegenanzeigen, Warnhinweise für Medizinprodukte, Sicherheitshinweise, Wechselwirkungen, technische Daten, Transport und Lagerungsbedingungen, kombinierbare Liquids, Normen sowie die Informationen zu Symbolen auf den Produktetiketten der beiliegenden Kurzanleitung bzw. der Gebrauchsanweisung von Duceram® Kiss.

2. Einsatzbereich
Der NE-Bonder ist eine zusätzliche Masse für das Keramiksystem Duceram® Kiss und dient der Abstimmung zwischen NE-Legierungen und der Verblendkeramik.

3. Gießen
Beim Gießen von NE-Legierungen wird empfohlen, nur Keramiktiegel zu verwenden sowie Neumatrit einzusetzen.

4. Gerüstvorbereitung
Während der Aufarbeitung müssen scharfe Kanten am Gerüst vermieden werden. Im Anschluss wird dieses dann mit 250 µm Aluminiumoxid und 3–4 bar Druck abgestrahlt. Ein Oxidbrand ist nicht zwingend notwendig und dient nur zur Kontrolle des Gerüsts.

5. Auftragen und Verarbeitung
Der NE-Bonder wird mit dem Ducera® Liquid B oder OCL universal angemischt und semi-deckend in gleichmäßiger Schichtstärke auf das Gerüst aufgetragen. Anschließend wird der NE-Bonder auf 980 °C gebrannt, wodurch dieser homogen auf das Gerüst aufsitzt und für eine gleichmäßige Ver- lagung der Gerüstoberfläche sorgt. Damit kann ein sicherer Hattverband zwischen der NE-Legierung und der Verblendkeramik erreicht werden.

| Brand  | Vorwärmen | Trockenzeit | Aufheizrate | Endtemperatur | Haltezeit | Vakuum | Tempern | Entspannungs- kühlen |
|--------|-----------|-------------|-------------|---------------|-----------|--------|---------|----------------------|
|        | °C        | min.        | °C/min.     | °C            | min.      | hPa    |         |                      |
| Bonder | 575       | 7:00        | 55          | 980           | 2:00      | 50     | –       | –                    |

Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Brennergebnisse hängen von der jeweiligen Ofenleistung ab und sind hersteller- und altersbedingt. Die Richtwerte müssen daher individuell bei jedem Brand angepasst werden. Wir empfehlen einen Probsbrand zur Ofenkontrolle. Alle Angaben sind von uns sorgfältig erstellt und geprüft worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben.

Für die Weiterverarbeitung mit der Verblendkeramik Duceram® Kiss folgen Sie bitte den Anweisungen der Gebrauchsanleitung und beachten Sie die speziellen Brennpaarameter für NE-Legierungen. Um Verfärbungen vorzubeugen, sollten freiliegende NE-Anteile (Verbinder/Vollgussanhänger etc.) nach jedem Brand übergummiert oder abgestrahlt werden.

Markteinführung: Dezember 2006

### Additions to the Instructions for Use for Duceram® Kiss

1. General instructions on processing the NE-Bonder for non-precious metals
For information on indications, contraindications, warning messages for medical devices, safety notes, interactions, technical specifications, transport and storage, liquid combination options, and explanations of symbols on the product labels, please consult the enclosed Quick Reference or Instructions for Use for Duceram® Kiss.

2. Indications
The NE-Bonder is a material that complements the Duceram® Kiss ceramic system. It is designed to optimize the adaptation of the ceramic veneer to non-precious metal frameworks.

3. Casting
When casting non-precious alloys, it is recommended to use only ceramic crucibles and to use only new material.

4. Framework preparation
During finishing, the framework must be freed of any sharp edges. The framework is then sandblasted using alumina 250 µm at a pressure of 3–4 bar. An oxide firing step is possible but not mandatory; it only serves to check the framework.

5. Application and processing
The NE-Bonder is mixed with Ducera® Liquid B or Ducera Liquid OCL universal and applied to the framework in a uniform semi-covering layer. Then the NE-Bonder is fired at 980°C, which ensures that it is sintered to the framework in a homogeneous fashion and the subsequent vitrification is performed in a uniform manner. This in turn ensures that the non-precious alloy bonds securely to the ceramic veneer.

| Firing | Pre-heating | Drying time | Heating rate | Final temperature | Holding time | Vacuum | Tempering | Stress-relief cooling |
|--------|-------------|-------------|--------------|-------------------|--------------|--------|-----------|-----------------------|
|        | °C          | min.        | °C/min.      | °C                | min.         | hPa    |           |                       |
| Bonder | 575         | 7:00        | 55           | 980               | 2:00         | 50     | –         | –                     |

The values listed here are intended for orientation only and should be regarded only as guidelines. Your firing results may differ. All firing results depend on the performance of the furnace used, which in turn depends on the make, model and age of the furnace. Therefore, the guideline values will have to be adapted individually for each firing. We recommend running a test firing cycle to evaluate the performance of the furnace used. We have compiled and checked all values and other data with great care. However, we cannot be liable for your results under any circumstances.

For further processing using the Duceram® Kiss veneering ceramic material, please follow the Instructions for Use and in particular the special firing parameters for non-precious alloys. To prevent discolouration, any exposed non-precious alloy connectors, cast abutments, etc.) should be polished with rubber tips or wheels or sandblasted after each firing step.

Release date: December 2006

### Complément au mode d'emploi du Duceram® Kiss

1. Indications d'ordre général concernant la mise en oeuvre du NE-Bonders (liant pour alliages non précieux)
Veuillez prendre connaissance – dans la notice ci-jointe ou dans le mode d'emploi du Duceram® Kiss – des informations concernées, c'est à dire : but d'utilisation, contre-indications, mises en garde concernant l'utilisation de ce produit médical, consignes de sécurité, interactions, caractéristiques techniques, transport et conditions de stockage, liquides compatibles, normes et autres informations concernant les pictogrammes figurant sur les étiquettes des produits.

2. Domaine d'utilisation
Le NE-Bonder est une masse supplémentaire pour la céramique Duceram® Kiss. Elle sert à assurer la concordance entre l'alliage non précieux de l'infrastructure et la céramique de recouvrement.

3. Coulée
Pour la coulée des alliages non précieux il est recommandé de n'utiliser que des creusets céramique et un alliage neuf.

4. Préparation des infrastructures
Faire en sorte, lors de sa finition, que l'infrastructure ne présente pas d'angles vifs, de bords vifs. Ensuite, la sabler à l'alumine (granulométrie : 250 µm ; pression : 3-4 bars). La cuisson d'oxydation n'est pas obligatoire, elle permet simplement un contrôle de l'infrastructure.

5. Application et mise en oeuvre
Le NE-Bonder se prépare avec le liquide Ducera® Liquid B (ou de l'OCL universal). L'appliquer sur l'infrastructure de façon à former une couche semi-couvrante et régulière. Ensuite, cuire le NE-Bonder à 980°C, ce qui aura pour effet de le fritter de façon homogène et de garantir une vitrification bien uniforme de l'infrastructure et donc, une adhésion sûre et efficace de la céramique de recouvrement à l'alliage NE.

| Cuisson | Préchauffage | Temps de séchage | Montée en température | Température finale | Temps de maintien | Vide | Tempérage | Phase de refroidissement |
|---------|--------------|------------------|-----------------------|--------------------|-------------------|------|-----------|--------------------------|
|         | °C           | min.             | °C/min.               | °C                 | min.              | hPa  |           | (détente)                |
| Bonder  | 575          | 7:00             | 55                    | 980                | 2:00              | 50   | –         | –                        |

Les valeurs données ici ne le sont qu'à titre indicatif car il peut y avoir des différences au niveau du résultat de cuisson, ces différences éventuelles dépendant de la puissance du four utilisé, de sa marque et de son âge. Par conséquent, avant chaque cuisson, veuillez d'abord vérifier que les valeurs indiquées ici conviennent et, s'il y a lieu, les adapter. Autrement dit, nous vous conseillons de d'abord procéder à une cuisson test afin de vérifier les performances de votre four. Toutes les indications données ici ont été méticuleusement préparées et contrôlées par nos soins, mais elles ne peuvent toutefois être garanties.

Pour les étapes suivantes, c'est à dire le recouvrement esthétique avec la céramique Duceram® Kiss, veuillez suivre les instructions qui vous sont données dans le mode d'emploi de cette céramique. Afin de prévenir les risques de discoloration, il est conseillé de passer aux polissoirs caoutchouc (ou de sabler), après chaque cuisson, les parties de l'infrastructure qui ne seront pas recouvertes de céramique (barres de conjonction, attachements coulés, etc.).

Date de mise sur le marché : Décembre 2006

### Integrazione alle Istruzioni per l'uso del Duceram® Kiss

1. Indicazioni generali sulla lavorazione del Bonder per leghe vili
Si raccomanda di fare riferimento alle istruzioni sintetiche in allegato e alle istruzioni per l'uso del Duceram® Kiss per tutte le indicazioni riferite al campo di applicazione, controindicazioni, avvertenze per prodotti medici, indicazioni relative alla sicurezza, interazioni, dati tecnici, condizioni di trasporto e stoccaggio, liquidi abbinabili, norme, nonché alle informazioni sui simboli riportati sulle etichette del prodotto.

2. Modalità d'uso
Il Bonder per leghe vili è una massa aggiuntiva per il sistema di ceramica Duceram® Kiss e serve a migliorare il legame della lega vile con la ceramica di rivestimento.

3. Fusione
Durante la fusione delle leghe vili, si raccomanda di utilizzare esclusivamente crogioli di ceramica e di utilizzare solo metallo nuovo.

4. Preparazione della struttura
Durante la rifinitura è necessario evitare che sul fuso spigoli vivi sulla struttura. In seguito questa viene sabbiata con ossido di alluminio 250 µm a una pressione pari a 3-4 bar. La cottura di ossidazione non è strettamente necessaria e serve solo per il controllo della struttura.

| Cottura | Preriscald | Tempo di asciugatura | Velocità di salita | Temperatura finale | Tempo di mantenimento | Vuoto | Tempra | Raffredda- mento |
|---------|------------|----------------------|--------------------|--------------------|-----------------------|-------|--------|------------------|
|         | °C         | min.                 | °C/min.            | °C                 | min.                  | hPa   |        |                  |
| Bonder  | 575        | 7:00                 | 55                 | 980                | 2:00                  | 50    | –      | –                |

I suddetti valori sono orientativi e servono esclusivamente come riferimento. E' possibile il verificarsi di differenze nei risultati di cottura, in quanto essi variano in base alla potenza dei diversi forni e sono dipendenti dal produttore e dall'età del forno. I valori devono essere adeguati individualmente a ogni singola cottura. Noi raccomandiamo una cottura di prova per controllare il forno. Tutte le indicazioni vengono da noi emesse e verificate accuratamente, ma vengono trasmesse senza garanzia.

Per continuare la lavorazione con la ceramica da rivestimento Duceram® Kiss, seguire le istruzioni per l'uso e osservare gli speciali parametri di cottura delle leghe vili. Per prevenire la pigmentazione, è necessario che le parti esposte in lega vile (connettori/attachci ecc) vengano gornate o sabbiate dopo ogni cottura.

Immissione sul mercato: dicembre 2006

### Suplemento para las instrucciones de uso de Duceram® Kiss

1. Indicaciones generales para la elaboración del adhesivo NE-Bonder
En las instrucciones abreviadas o las instrucciones de uso de Duceram® Kiss que se adjuntan encontrará las informaciones sobre uso adecuado, contraindicaciones, advertencias para productos médicos, indicaciones de seguridad, interacciones, datos técnicos, condiciones de transporte y almacenamiento, líquidos combinables, normas, así como informaciones sobre los símbolos en las etiquetas del producto.

2. Campo de aplicación
El adhesivo NE-Bonder es una masa adicional para el sistema cerámico Duceram® Kiss y sirve para la adaptación entre las aleaciones de metales no preciosos y la cerámica de revestimiento.

3. Colado
Al colar las aleaciones de metales no preciosos se recomienda utilizar sólo crisol cerámico y material nuevo.

4. Preparación de la estructura
Durante la preparación se deben evitar los cantos afilados en la estructura. A continuación se chorea la estructura con óxido de aluminio de 250 µm y a 3-4 bar de presión. La cocción oxidante no es imprescindible y sólo sirve para el control de la estructura.

| Cocción | Pre-calentamiento | Tempo de secado | Velocidad de calentamiento | Temperatura final | Tempo de permanencia | Vacío | Recocido | Enfriamiento de relajación de tensiones |
|---------|-------------------|-----------------|----------------------------|-------------------|----------------------|-------|----------|---|
|         | °C                | min.            | °C/min.                    | °C                | min.                 | hPa   |          |   |
| Bonder  | 575               | 7:00            | 55                         | 980               | 2:00                 | 50    | –        | –                                       |

Los valores aquí indicados son orientativos y sirven sólo como punto de referencia. Son posibles las diferencias en los resultados de la cocción. Los resultados de la cocción están condicionados por la correspondiente potencia del horno y dependen del fabricante y la antigüedad. Por lo tanto, los valores orientativos se deben adaptar individualmente a cada cocción. Recomendamos realizar una cocción de prueba para controlar el horno. Todos los datos han sido creados y verificados cuidadosamente por nosotros, pero los transmitimos sin responsabilizarnos de ellos.

Para continuar la elaboración con la cerámica de revestimiento Duceram® Kiss, siga las indicaciones de las instrucciones de uso y tenga en cuenta los parámetros de cocción especiales para las aleaciones de metales no preciosos. Para prevenir las decoloraciones, se deberán recubrir de goma o chorrear después de cada cocción las partes de metal no precioso (conectores/soportes de colada maciza etc.) que queden al descubierto.

Introducción en el mercado: Diciembre de 2006

### Complemento do manual de instruções Duceram® Kiss

1. Indicações gerais sobre o tratamento do NE-Bonder
Retire as informações sobre a finalidade, contra-indicações, indicações de aviso para produtos medicinais, indicações de segurança, interações, dados técnicos, transporte e condições de armazenamento, líquidos combináveis, normas, assim como, informações de símbolos nas etiquetas dos produtos do manual breve em anexo ou do manual de instruções Duceram® Kiss.

2. Área de aplicação
O NE-Bonder é uma massa suplementar para o sistema de cerâmica Duceram® Kiss e serve para a seleção entre as ligas NE e a cerâmica de revestimento.

3. Fundição
Ao fundir as ligas NE é aconselhado a utilização somente de cadinho em cerâmica assim como colocar material novo.

4. Preparação da armação
Durante a elaboração os cantos afilados na armação devem ser evitados. De seguida, esta será radiada com 250 µm óxido de alumínio e 3-4 bar de pressão. A queima do óxido não é obrigatoriamente necessária e serve somente para o controlo da armação.

5. Aplicação e tratamento
O NE-Bonder é misturado com o Ducera® Liquid B ou OCL universal e é colocado na armação em camadas uniformes com a mesma espessura de forma a ficar semi-tapada. De seguida o NE-Bonder é queimado a 980°C, sendo sinterizado na armação de forma homogênea conseguindo assim uma vitrificação uniforme da superfície da armação. Assim pode ser alcançada uma adesão entre a liga NE e a cerâmica de revestimento.

| Queima | Pré-aquecimento | Tempo de secagem | Porcentagem de aquecimento | Temperatura final | Tempo de detenção | Vácuo | Malesibilizar | Refrigerar para efeito de relaxamento |
|--------|-----------------|------------------|----------------------------|-------------------|-------------------|-------|---------------|---------------------------------------|
|        | °C              | min.             | %/min.                     | °C                | min.              | hPa   |               |                                       |
| Bonder | 575             | 7:00             | 55                         | 980               | 2:00              | 50    | –             | –                                     |

Os valores indicados são valores de referência e servem somente para referência. São possíveis desvios dos resultados da queima. Os resultados dependem da potência de cada forno, da sua idade e do fabricante. Por isso, os valores de referência têm de ser ajustados individualmente em cada queima. Aconselhamos uma queima de prova para efeitos de controlo do forno. Todas as indicações foram cuidadosamente criadas e verificadas por nós mas são transmitidas sem qualquer garantia.

Para a continuação do tratamento com a cerâmica de revestimento Duceram® Kiss siga as indicações do manual de instruções e tenha em atenção os parâmetros de queima específicos das ligas NE. Para prevenir o descoramento, as partes NE expostas (conector/peça fundida, etc.) devem ser revestidas com borracha ou radiadas.

Introdução no mercado: Dezembro 2006

### Doplňení návodu k použití materiálu Duceram® Kiss

1. Všeobecné pokyny pro zpracování materiálu NE-Bonder
Zjistěti si prosím informace ohledně stanoveného účelu, kontraindikací, výstražných pokynů pro lékařské produkty, bezpečnostních pokynů, vzájemných působení, technických údajů, podmínek pro transport a skladování, kombinovatelných likvidů, norm, jakož i informací k symbolům na etiketách produktu, z příloženého krátkého návodu resp. návodu k použití od firmy Duceram® Kiss.

2. Oblast použití
NE-Bonder je přidávaná masa pro keramický systém Duceram® Kiss a slouží na sladění mezi slitinami NE a obkládkai keramikou.

3. Lití
Při lití slitin NE se doporučuje používat pouze keramické kelímky a také používat materiál nový.

4. Příprava kostry
Během vypracování je nutno se vystrýhat ostrým hranám na kostře. Tato se následně otryská kyslíčkem hliníku 250 µm při tlaku 3-4 bar. Oxidové vypalení není bezpodmínečně nutné a slouží pouze pro kontrolu kostry.

5. Nanášení a zpracování
NE-Bonder se namíchá s materiálem Ducera® Liquid B anebo OCL universal a nanese se polokrycím způsobem, stejnoměrnou tlustkou vrstvou na kostru. Následně se NE-Bonder vypálí na 980°C, čímž se tento homogénně spéče a nanese na kostru a postará se o zesílení povrch kostry. Tímto lze dosáhnout bezpečnou přilnavost mezi slitinou NE a obkládkai keramikou.

| Vypalění | Předehřátí | Doba sušení | Míra odtěvu | Konečná teplota | Doba vyprášení | Vakuum | Tempero-vání | Chlazení k odstranění vnitřních napětí |
|----------|------------|-------------|-------------|-----------------|----------------|--------|--------------|--|
|          | °C         | min.        | °C/min.     | °C              | min.           | hPa    |              |  |
| Bonder   | 575        | 7:00        | 55          | 980             | 2:00           | 50     | –            | –                                      |

Zde udané hodnoty jsou orientační a slouží výlučně jako vodítko. Odchytky u výsledků vypalování jsou možné. Výsledky vypalění závisí na příslušném výkonu pece a jsou podmíněné výrobem a jejím stářím. Tyto orientační hodnoty se proto musí u každého vypalování individuálně přizpůsobit. Doporučujeme vypalění na zkoušku pro kontrolu pece. Všechny údaje byly námi pečlivě zjištěné a přezkoušené, předávají se však dál bez záruky.

Pro další zpracování s obkládkai keramikou Duceram® Kiss, sledujte prosím příkazy návodu k použití a dbejte an speciální vypalovací parametry slitiny NE. Pro předcházení zbarvení musí volně přístupné části NE (spojovací články/celkové přívěsky atd.) po každém vypalění povgutvat anebo otryskat.

Uvedení na trh: Prosinec 2006

### Tilføjelser til brugsanvisning for Duceram® Kiss

1. Generelle anvisninger for forarbejdning af NE-Bonder
Vedrørende information om formål, kontraindikationer, advadser for medicinske produkter, sikkerhedsanvisninger, interaktioner, tekniske data, transport og opbevaringsbetingelser, kombinerbare væsker, standardiseret samt informationer om symboler på produktetiketter henvises til vedlagte korte vejledning hvir brugsanvisningen til Duceram® Kiss.

2. Anvendelsesområde
NE-Bonder er en ekstra masse til keramiksystemet Duceram® Kiss, og det har til formål at foretage afstemning mellem basismetallegeringer og keramiske facader.

3. Støbning
Ved støbning af basismetallegeringer anbefales det kun at anvende keramikdiger samt nye materialer.

4. Støklægning
Under bearbejdningen skal man undgå skarpe kanter på stellet. Derefter sandblæses dette så med 250 µm aluminiumoxid under 3-4 bar tryk. En oxidbrænding er ikke tvungende nødvendig og tjener kun til kontrol af stellet.

5. Påføring og forarbejdning
NE-Bonder blandes med Ducera® Liquid B eller OCL universal og påføres i semi-dækkende regelmas-sig lagtykkelse på stellet. Derefter påbrændes NE-Bonder ved 980°C, hvorved det sintres homogent på stellet og sørger for en regelmassig glacering af stallets overflade. Derved kan der opnås en sikrer hæftning mellem basismetallegeringen og keramikfacaden.

| Brænding | Fovarmning | Tørretid | Opvarmnings-hastighed | Sluttemperatur | Holdetid | Vakuum | Aducering | Afspændings afkøling |
|----------|------------|----------|-----------------------|----------------|----------|--------|-----------|----------------------|
|          | °C         | min.     | °C/min.               | °C             | min.     | hPa    |           |                      |
| Bonder   | 575        | 7:00     | 55                    | 980            | 2:00     | 50     | –         | –                    |

Ovenstående angivne værdier er anbefalede værdier og skal kun anvendes til orientering. Afvigelser i brændingsresultaterne kan forekomme. Brændingsresultaterne er afhængig af ovenns kapacitet samt al fabrikant og al alder. De anbefalede værdier skal derfor tilpasses individuelt ved hver brænding. Vi anbefaler en prøvbrænding for at afprøve ovnen. Alle angivne data er nøje udarbejdet og kontrolleret, men gives videre uden nogen garanti.

Ved viderebearbejdning med keramikfacaden Duceram® Kiss følges anvisningerne i brugsanvisningen, og de særlige brændingsparametre for basismetallegeringer overholdes. For at forebygge misfarvning skal friliggende basismetallede (samlinger/støbe abtømets etc.) gummsilbes eller sandblæses efter hver brænding.

Lancering: December 2006

### Προσθήκη για την Οδηγία χρήσης Duceram® Kiss

1. Γενικές υποδείξεις για την επεξεργασία του NE-Bonder
Παρακαλούμε να ενημερωθείτε τις και να διαβάσετε τη συνολόκαιμνη περιληπτική οδηγία και την Οδηγία χρήση του Duceram® Kiss για τον προσαρμοσ, τις αντενδείξεις, τις προειδοποιήσεις για ιατρικά προϊόντα, τις υποδείξεις ασφαλείας, αλληλεπιδράσεις, τα τεχνικά στοιχεία, τις συνθήκες μεταφοράς και φύλαξης, για τα συνδυάζόμενα υγρά, τα πρότυπα και τις πληροφορίες για τα σύμβολα στις ετικέτες των προϊόντων.

2. Πεδία χρήσης
Το NE-Bonder είναι μία πρόσθετη μάζα για το κεραμικό σύστημα Duceram® Kiss και εξυπηρετεί στην ενάρμωση των κραμάτων NE και των κεραμικών επικαλύξεων των όψεων.

3. Χύτευση
Κατά τη χύτευση των κραμάτων NE συστάται να χρησιμοποιούνται μόνο κεραμικά χυευτήρια και νέο υλικό.

4. Προετοιμασία σκελετού
Κατά τη διάρκεια της επεξεργασίας να αποφεύγονται οι αιμαγιρές γυάνεις στο σκελετό. Ακολούθως γίνεται ακτινοβόληση με 250 µm οξείδιο αλουμινίου και πίεση 3-4 bar. Δεν απαιτείται όπτηση οξείδωσης και εξυπηρετεί μόνο στον έλεγχο του σκελετού.

5. Εφαρμογή και επεξεργασία
Το NE-Bonder αναμύεται με το Ducera® Liquid B ή OCL universal και εφαρμόζεται ημικαλυπτικά σε ομοίωροση στρώση στο σκελετό. Κατόπιν ακολουθεί όπτηση του NE-Bonder σε 980°C, και ομοιογενής επίπηση στο σκελετό και έτσι ομοίωροση ερμολύση της επιφάνειας του σκελετού. Με τον τρόπο αυτό επιτυγχάνεται μία ασφαλής πρόσφυση του κράματος NE και του κεραμικού υλικού επικάλυψης.

| Όπτηση | Προέβερμηση | Χρόνος στεγνωμάτος | Ρυθμός ανόδου θερμότητας | Τελική θερμοκρασία | Χρόνος παραμονής αέρος | Κενό | Ανόπτηση | Ψύξη |
|--------|-------------|--------------------|--------------------------|--------------------|------------------------|------|----------|------|
|        | °C          | min.               | °C/min.                  | °C                 | min.                   | hPa  |          |      |
| Bonder | 575         | 7:00               | 55                       | 980                | 2:00                   | 50   | –        | –    |

Οι εδώ αναφερόμενες τιμές είναι καταυθυντήριες, τιμές και εξυπηρετούν αποκλειστικά και μόνο ως σημεία αναφοράς. Είναι δυνατόν να παρουσιαστούν αποκλίσεις στα αποτελέσματα όπτησης. Τα αποτελέσματα όπτησης εξαρτύνται από την ίοχη του κάθε φούρνου και σχετίζονται με τον κατασκευαστή και την παλαιότητα του μηχανήματος. Έτσι, οι καταυθυντήριες τιμές είναι απαραίτητο να προσαρμόζονται εξατομικωμένα σε κάθε όπτηση. Συνιστούμε μία δοκιμαστική όπτηση για τον έλεγχο του φούρνου. Όλα τα αναφερόμενα έχουν υσταθεί και ελεγχθεί από εμάς λεπτομερώς, μεταδίδονται ωστόσο χωρίς εγγύηση.

Για την περαιτέρω επεξεργασία με το κεραμικό υλικό επικάλυψης Duceram® Kiss παρακαλούμε να ακολουθήσετε τις οδηγίες στην Οδηγία χρήσης και να προσέξετε τις ιδιαίτερες παραμέτρους όπτησης για κράματα NE. Προς αποφυγή αλλοίωσης της απόχρωσης, να επαλειφονται ή να ακτινοβόλονται τα ελεύθερα τμήματα NE (συγκολλητικό / πλήρωμα χυτό κλπ.) μετά από κάθε όπτηση.

Εισαγωγή στην αγορά: Δεκέμβριος 2006

### Kiegészítés a Duceram® Kiss használati utasításához

1. Általános tudnivalók az NE-bonder (NVF-bonder) feldolgozásához
A rendeltetésszerű, ellenjavallatokkal, gyógyszerekkel, termékekkel vonatkozó figyelemzteléseket, biztonsági tudnivalókat, kölcsönhatásokat, műszaki adatokat, szállítást és tárolást feltételek, kombinálható liquidsel, szabványokat, valamint a termékek etikettjein feltüntetett szimbólumokat érintő információkat a mellékelt rövid leírásban, illetve a Duceram® Kiss használati utasításában találhatja.

2. Alkalmazási terület
Az NE-bonder egy kiegészítő masszsa a Duceram® Kiss kerámierendszerhez és az NVF-ötvézetek és a zománckérmia közötti összehangolást szolgálja.

3. Öntés
NVF-ötvézetek öntése során javasoljuk, hogy csak kerámialegelyeket és új anyagokat alkalmazzon.

4. Vázélfékszésztes
A kidolgozás közben kerülni kell a vázon az éles peremeket. Ezt követően a vázat 250 µm-es alumíniumoxiddal 3-4 bar nyomással le kell fújni. Egy oxidgőzök nem kényszerítően szükséges és csak a váz ellenőrzését szolgálja.

5. Felhordás és feldolgozás
Az NE-bondert a Ducera® Liquid B-vel vagy az OCL universal-al elkeverjük, majd félig fedően egyenletes rétegvastagságban felhordjuk a vázra. Ezt követően az NE-bondert 980 °C fokon kiégetjük, melynek következtében homogénen részgazorodik a váza és gondoskodni a vizelészsin egyenletes üvegesítéséről. Ezzel biztos tapadkötés érhető el az NVF-ötvézet és a zománckérmia között.

| Égetés | Előmelegítés | Szárlási idő | Felfűtési ráta | Vághőmérséklet | Tartóidő | Vakuum | Temperálás | Feszültségoldó hűtés |
|--------|--------------|--------------|----------------|----------------|----------|--------|------------|----------------------|
|        | °C           | min.         | °C/min.        | °C             | min.     | hPa    |            |                      |
| Bonder | 575          | 7:00         | 55             | 980            | 2:00     | 50     | –          | –                    |

Az itt feltüntetett értékek irányértékek és kizárólag tájékoztató jellegűek. Az égetési eredmények eltérőek lehetnek. Az égetési eredmények a kemence mindenkorli teljesítményétől, gyártójától és korától is függnek. Az irányértékek ezért minden égetéskor egyenlően kell igazítani. A kemence ellenőrzése céljából próbáégetést javasolunk. Minden adatszám, minden adatszámot gondosan megállapítottunk és ellenőriztünk, közzétételük ennek ellenére szavatosság nélkül történik.

A Duceram® Kiss zománckérmiaával történő további feldolgozáshoz kérjük, tartsa be a használati utasítás útmutató

