

# NM BONDING



Condizionatore estetico per leghe non preziose



*"a smile makes the difference"*

La soluzione più facile e sicura per il lavoro quotidiano "non prezioso" dell'odontotecnico



Struttura lasersinterizzata in lega Co-Cr



Rifinire con frese in carburo di tungsteno e sabbicare con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 250µm e ca. 3 bar.



Stendere un unico strato sottile ed uniforme. Procedere alla cottura sottovuoto ad una temperatura iniziale di 650°C, incrementare di 55°C/min fino a 980°C finale, senza stabilizzazione.



NM Bonding dopo la cottura presenta un colore tra il giallo pallido e il giallo oro a seconda della lega non preziosa utilizzata. A questo punto ceramizzare come di consuetudine.

Temperatura di partenza [°C]	650
Temperatura di asciugatura [min:sec]	02:00
Tempo di chiusura [min:sec]	02:00
Tempo di preriscaldamento [min:sec]	02:00
Velocità di salita [°C/min]	55
Temperatura finale [°C]	980
Stabilizzazione [min:sec]	00:00
Vuoto [%]	100

NM Bonding crea una reazione chimica con la lega non preziosa ed evita l'ossidazione eccessiva della struttura.

Il corretto utilizzo garantisce la ceramizzazione ottimale anche di strutture estese, senza rischi di bolle o crepe, migliorando l'adesione metallo ceramica. Maschera il colore scuro degli ossidi conferendo alla ceramica una tonalità più calda.