

EASY NEM BOND

Le bonding EASY NEM permet une liaison optimale entre la céramique et des armatures en métal non précieux. Il masque les oxydes métalliques, compense, lors de la cuisson, le CET entre le métal et la céramique. Après la cuisson du bonding, l'état de surface de l'armature est d'une teinte jaune-beige régulière. Cette teinte chaude est une base idéale pour une esthétique haut de gamme.

Mise en œuvre

Préparer la surface métallique, comme pour la cuisson de la céramique, en nettoyant et sablant l'armature comme indiqué par le fabricant de l'alliage. L'armature doit être parfaitement sèche et propre avant l'application du bonder. La pâte est prête à l'emploi. Appliquer la pâte uniformément sur la surface métallique à l'aide d'un pinceau plat et fin jusqu'aux bordures.

La cuisson s'effectue à 980°C pendant 3-4 minutes sous vide. Auparavant, dégazer la couche pendant 6-8 minutes à environ 600°C. Le taux de montée en température est de 55°C/minute. L'armature peut être refroidie de manière normale. L'état de surface de l'armature est maintenant d'une teinte jaune-beige régulière. Appliquer l'opacifier sans réaliser un lait d'opaque, puis passer aux étapes suivantes du travail selon les indications du fabricant de céramique.

Caractéristiques techniques :

Coefficient thermique après 2 et 4 cuissons $11.0 \times 10^{-6} \times K^{-1}$
Température de transformation 555°C.

Consignes de sécurité :

EASY NEM BOND n'est pas toxique. Rincer abondamment avec de l'eau en cas de contact avec la peau et les yeux. EASY NEM BOND n'est pas irritant.

Stockage :

Dans le récipient fermé dans un endroit sec et frais. Ne plus utiliser une pâte sèche.