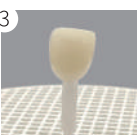


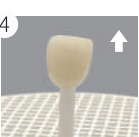
ISTRUZIONI PER L'USO FIRING PASTE

UTILIZZO DEL MATERIALE DISILICATO DI LITIO

- 

Spremere la pasta di sinterizzazione nella corona di riempimento finché non viene riempita.
- 

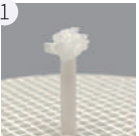
Inserire il chiodo di supporto nella corona e fissarlo.
- 

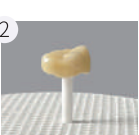
Inserire il chiodo di supporto nella piastra di sinterizzazione e fissarlo.
- 

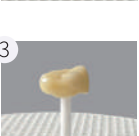
Posizionare la piastra di sinterizzazione nel forno per porcellana e avviare la sinterizzazione.
- 

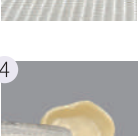
Una volta completata la sinterizzazione, estrarlo e pulirlo.

I MATERIALI CERAMICI IN ZIRCONIA VENGONO UTILIZZATI DOPO LA CARATTERIZZAZIONE ESTERNA

- 

Applicare uniformemente la pasta di sinterizzazione sul pilastro di supporto fissato sulla piastra di sinterizzazione.
- 

Posizionare delicatamente il restauro macchiato esternamente sui chiodi di supporto e fissarlo.
- 

Inserire la piastra di sinterizzazione nel forno per porcellana per iniziare la sinterizzazione.
- 

Una volta completata la sinterizzazione, estrarlo e pulirlo.

NOME PRODOTTO

Firing Paste

SPECIFICHE DEL PRODOTTO

8 ml / 10 ml / 12 ml

COMPONENTE PRINCIPALE

Composto da allumina, quarzo, idrossietilcellulosa, polietilenglicole, acqua distillata.

APPLICAZIONE

È adatto per restauri quali impiallacciature, intarsi, onlay, corone parziali, corone singole e ponti che non possono essere posizionati direttamente sul vassoio di sinterizzazione o sul chiodo di sinterizzazione durante il processo di porcellana o vetratura.

UTILIZZO PREVISTO

Questo prodotto viene utilizzato per stabilizzare restauri ceramici posizionati direttamente sul vassoio di sinterizzazione o su chiodi di sinterizzazione durante il processo di porcellana o smaltatura. Può essere utilizzato anche per proteggere i restauri ceramici posizionati sui chiodi di sinterizzazione durante il processo di cottura. Rimuoverlo una volta completata la sinterizzazione.

ISTRUZIONI

- Prima della cottura, il restauro deve essere pulito con ultrasuoni o getto di vapore.
- Riempimento**
Corone e ponti: svitare il tappo di chiusura, spingere delicatamente la maniglia del pistone del tubo dell'ago, iniettare direttamente nella corona del restauro, riempire la corona fino a coprire il bordo del restauro, quindi posizionare il restauro sulla piastra di cristallizzazione.
- Utilizzare una spatola di plastica o un altro strumento per livellare l'eventuale pasta di cristallizzazione in eccesso, in modo che il chiodo rimanga stabile e i bordi del restauro siano supportati in modo ottimale.
- Utilizzare una spazzola o un batuffolo di cotone imbevuto d'acqua per rimuovere tutti i residui dalla superficie del restauro e asciugarlo.
- Dopo la cristallizzazione, lasciare raffreddare il restauro a temperatura ambiente. La pasta sinterizzata apparirà bianca e simile al cotone, e potrebbe esserci una leggera adesione al restauro. Utilizzare una macchina per la pulizia oscillante per pulirla tempestivamente.

PROPRIETÀ FISICHE E CHIMICHE

- Aspetto:** superficie liscia, imballaggio esterno liscio, nessun graffio, nessuna perdita, nessun residuo di contenuto e nessuna impurità.
- Colore:** bianco o bianco latte
- Forma:** pasta

PRECAUZIONI

- Chiudere la siringa immediatamente dopo l'uso per evitare che la pasta si secchi. Sigillato e protetto dalla luce, conservato a temperatura ambiente.
- La quantità di riempimento della pasta di sinterizzazione nel corpo di restauro deve essere adeguata e non eccessiva per evitare che la pasta di sinterizzazione entri in contatto con la potenza del bordo o lo smalto del corpo di restauro, il che influenzerà l'effetto di sinterizzazione.

REAZIONI AVVERSE

Non sono state osservate reazioni avverse con questo prodotto.

PERIODO DI VALIDITÀ

3 anni.

STOCCAGGIO

Conservare in un luogo asciutto a temperatura ambiente, lontano dalla luce solare diretta, e la temperatura non deve superare i 30°C. Evitare forti strizzature e vibrazioni durante lo stoccaggio e il trasporto.

CONFEZIONE

Confezionato in cartoni o sacchetti di plastica.

STANDARD ESECUTIVI

Requisiti tecnici del prodotto.

INDIRIZZO DI PRODUZIONE

103, Edificio B4, Dreamworks, No.1 Lantian North Road, base industriale di Xingsha, Changsha, Hunan, Cina.

In caso di domande, contattare il produttore.

 Hunan Ceramaster Material Technology Co., LTD
Room 402 & 103, Building B4, Dreamworks, No. 1 Lantian North Road,
Xingsha industrial Base, Changsha Economic and Technological
Development Zone, Hunan Province, P.R. China.

 PPM Srl di Giacomini Manuele e Monica
Via Colloredo 80, Pagnacco (UD) CAP 33010

 Eunitor GmbH
Kennedydamm 5, 40476 Duesseldorf, Germany
info@eunitor.de

PRODUTTORE 	DISPOSITIVO MEDICO 
DATA DI PRODUZIONE 	LIMITE DI TEMPERATURA 
DATA DI SCADENZA 	DISPOSITIVO MEDICO. CONSULTARE LE ISTRUZIONI PER L'USO O LA IFU ELETTRONICA 
CODICE LOTTO 	IDENTIFICATIVO UNIVOCO DEL DISPOSITIVO 
NUMERO DI CATALOGO 	NUMERO CE 

 Conservare a una temperatura inferiore a 30°C.

REV. 00 04/2026